

OCT 9 1957

3 DEC 1956

中國紡織

05
10

Source UNKNOWN

一九五六年

U. S. Air Liaison Office
Hong Kong, B. C. C.
Incl 35 to IR 767-56

Chung-kuo Fang chih

21

67 MAR 1 1956
DE

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

中華人民共和國紡織工業部編

P
G770.5
C47

中國紡織

★一九五六年第二十一期目錄★

- 社論 • 質量標準應成為提高產品質量的武器 (1)
- 關於合理地制訂質量標準，改進紡織品質量的
 的幾點意見 劉再生 (3)
- 發動羣眾，繼續改進技術，認真地執行質量標準 劉再生 (8)
- 對貫徹產品質量標準提高紗布質量的幾點認識 林 力 (15)
- 參加質量標準修訂會議後的體會 萬程之 (18)
- 對華東紡管局所屬13個廠
 成本問題的檢查報告 紡織工業國家監察局工作組 (21)
- 在推廣中不斷修正和提高了棉紡織操作先進經驗 聯合工作組 (26)

★

- 工 研
作 究** 勞動定額與設備能力定額的關係 張勵行 (31)
- 工作述評 • 把業餘教育工作向前推進一步 紡織工業部教育司職工業餘教育處 (33)
- 東北紡織企業的業餘文化教育 東北紡管局 (36)
- 發揚職工學習文化的積極性 河南紡管局 (39)
- 掃盲工作要適應紡織廠的特點 青島紡管局 (40)

★ 交 流 先 進 經 驗 ★

- 介紹棉織部分16項先進經驗 (摘要) (41)

- 譯 文** | 保加利亞的棉紡織工業 姜同義譯 (52)

- 簡 訊 (53)



質量标准应成为提高產品 質量的武器

質量标准是衡量產品質量的尺度。質量标准不僅标志產品質量的水平，对于促進技術的進步，也具有重大的推动作用。在我們正为提高產品質量而努力、并且即將实行按質分等論价的价格政策时，制訂一个合理的質量标准，就有其更为迫切的意义。刘少奇同志在党的第八次全國代表大会上所作的政治报告中曾經指出：一切企業都要訂出合理的產品标准。这正是針對提高工業品質量問題的一个及时的和重要的指示。

就紡織工業來說，我們現行的棉紡織和印染品的質量标准，是在1953年學習苏联國家标准并結合我國具体情况所制訂的。經過三年多的內部試行，証明这个标准是切合实际可以推行的。但是在試行中，也先后發現了一些問題，例如某些質量絕對指标有偏高或偏低的現象。为了使現行的質量标准能够進一步符合提高產品質量的要求，紡織工業部在今年九月間召开了修訂現行質量标准的會議。根据廣大消費者对紡織品質量情况的反映和要求，以及紡織印染技術水平逐步提高和原棉供应逐步改善的情况，对現行質量标准中的某些指标和条件，作了必要的和适当的修改。

修訂后的質量标准，是一个比較先進而又切实可行的标准。根据產品分类，分別制訂了不同的指标。这样，它就不僅能够符合提高產品質量的要求，而且也進一步貫徹了合理利用原棉的精神。同时，在質量标准中，对產品的物理性能和外觀疵点，以及对于棉紗、棉布、印染品三者之間質量指标的衔接，也都作了全面的考慮，并加以具体的規定。因此，这个标准对于今后進一步提高產品質量，促進技術進步，無疑地將有很大的推动作用。这个标准經國務院第四办公室批准后，就將正式对外实行；現在，則正在各企業中分批对内試行。为了使質量标准能够有效地加以貫徹，各企業必須注意以下几个問題：

第一，貫徹質量标准，主要是为了提高產品質量；而提高產品質量，應該首先使廣大职工群众進一步明确為消費者服务的思想。我們的產品質量好坏，直接关系到廣大消費者的利益。陈云同志在党的第八次代表大会的發言中就曾指出：“商品質量下降是最大的漲价。”毫無疑問，在去年紡織工業厂長會議上确定今年以提高產品質量作为今年的一項中心工作以后，各企業已普遍重視了提高質量的工作，而產品質量也确实已有不同程度的進步；但是我們同时也應該看到，企業完成質量計劃的情况还是很不平衡的。少数企業質量情况还一直不能令人滿意，重視產量、忽視質量的片面觀點也还是存在的。他們認為質量計劃完成得好坏，對企業的直接影响不大；而不能完成產量計劃，會

對企業帶來一系列的不良後果，可以影響到成本、勞動生產率、上繳利潤等一系列計劃指標的完成。這種不為消費者利益着想的想法，顯然是一種不正確的見解。我們的產品質量，應該對消費者負責，對於任何忽視質量的想法和做法，都必須嚴格地加以批判和防止。只有從思想上堅实地樹立起為消費者服務的观点後，提高質量的工作，才能在生產實踐和企業管理中，更有力地開展起來。

第二，提高產品質量是一項細致複雜的工作，因此，企業必須積極地改進管理，特別是技術管理工作。過去企業間質量情況不平衡，除了由於因原棉就地供應品級有差異以及企業本身技術設備條件有限制等客觀因素外，不少企業放鬆經常性的技術管理，而希望通過幾個臨時性的措施來達到提高質量的目的，不能不說是一個重要的原因。為了使我們今後提高產品質量的工作，建立在更可靠的技術基礎上，除了改進原棉供應情況外，企業積極地改進與加強技術管理，仍然是主要的一環。在加強技術管理工作中，各企業應該繼續加強經常性的系統的技術領導；同時應該虛心地學習各種行之有效的先進經驗，並實事求是地加以研究推廣；對職工群眾的先進經驗和合理化建議，也應該及時地加以研究，以便運用群眾智慧，來不斷地豐富和提高企業的技術水平，更好地加強技術管理。

第三，質量標準既是衡量產品質量的尺度，也是實行按質分等論價的依據，因此在執行過程中，就必須充分保證它的嚴肅性。應該指出：過去某些弄虛作假的現象，到現在為止還並沒有完全絕迹，這是完全不應該的。為了保證質量標準的嚴肅性，今後各企業應該進一步加強技術監督和質量檢查工作，技術監督科和試驗室在這方面負有特別重大的責任。應該加強對技術監督和試驗檢查人員的思想教育，健全試驗檢查的制度，統一試驗方法，積極地從思想上制度上加以保證。因為，在實行按質分等論價的價格政策後，只有更嚴肅地執行質量標準，才能確保產品的信譽，也才能進一步體現出我們社會主義企業更好地為廣大消費者服務的負責精神。

第四，為了保證質量標準的有效貫徹，今後對原棉的供應與使用，應進一步加強管理。在這次修訂質量標準時，對配棉方案也作了相應的規定，這是保證棉紗質量具有穩定的物質基礎的一項重要規定。供應部門應盡量按產品要求，供應適當的原棉。對各企業來說，也應該進一步改進用棉的情況，加強原棉管理工作，更有效更合理的利用原棉，以便在保證質量的基礎上，節約用棉。

黨在第八次全國代表大會關於政治報告的決議中指出：“社會主義的優越性，不但要表現在經濟成就的數量和進度上面，還必須表現在它的質量上面。”這是黨向我們發出一項極為重要的指示和號召。紡織工業全體工作人員，應在黨的號召下，積極地改進管理，提高技術，以質量標準作為推動我們不斷提高產品質量的武器，把我們的產品質量，提到更高的水平，來進一步滿足廣大人民群眾的生活需要。

关于合理地制訂質量标准，改進紡織品質量的几点意見

——紡織工業部技術司刘再生司長在全國紗、布、印染質量标准修訂會議開幕时的报告

我們这次會議的主要任务是討論和修訂紗、布及印染產品的質量标准。大家知道，質量标准不僅是衡量產品質量好坏的尺度，而且合理的标准，對我們提高技術水平、改進產品質量、改善企業的管理，有着積極地推动作用。自从党中央提出“1956年应当成为在提高質量和增加品种花色方面做出卓越成績的一年”的指示以后，各紡管局、厂在提高棉紗、棉布、印染布的質量和增加新品种方面都做了不少工作，因而今年紗布印染品的質量有了提高，品种花色也有很大的增加。这些成績的獲得，是与大家認真推行質量标准分不开的。但是我們原訂的标准，經過这階段在實踐中的考查，虽然絕大部分还是适合于当前的实际生產情况，但其中也有一些指标存在缺点，或已不适合今天的需要，有待進一步加以修訂补充。因此，为了巩固既得的成績，并把紡織產品的質量更向前推進一步，以滿足廣大人民群眾的要求，希望大家通过这次會議，能够根据我國目前產品質量的实际情况，針對已經發現的各种問題，認真細致地加以討論，訂出一个既是先進的而又是切实可行的質量标准。現在，为了有助于大家研究，先和大家談以下几个問題：

一、紡織產品質量标准推行情況和收穫

目前各地所执行的紗布与印染布的質

量标准，是我們在1953年學習苏联國家标准并結合國內具体情况訂出后，又經近几年來的試行和修訂而成的。对于这些質量标准的推行進度，前后經過情况大体是这样：

（1）紗、布品質标准自1953年制訂后，共經過三次修改。國營企業在1954年第三季度开始內部試行，其中部分指标（如棉紗的支數偏差、絞紗圈數、圈長部分以及棉布的外觀疵点等）并結合業務需要，同时对外实行；1955年2月及1956年2月起，为了适应業務的需要，棉紗的分等分級与棉布的物理指标、棉結雜質、外觀疵点与綜合評等，亦先后开始对内考核，頒發了考核指标；今年第三季度起，部分企業对供应國營印染厂加工的坯布已逐步实行按等論价。地方國營、公私合營企業由于加工关系，推行情況虽然不大一致，但在今年第二季度都做好准备，第三季度对内試行。

（2）棉布印染品質量标准1953年制訂以后，修改过二次，其中在1955年修訂后，因原訂标准中存在問題較多，曾經長期試驗和研究，作了一次較徹底的修改，因而后来的标准也就更符合于实际。現天津、青島、东北地区國營印染厂于1955年第三季度开始对外分等，其中外觀疵点部分國營厂已推行一年，地方國營印染厂今年起亦已对外实行。

幾年來，通過試行與推行，我們感到最大的收穫是：由於大家對改進產品質量有了明確方向，大家已開始從思想上重視產品的質量，從而也大大推動了各方面工作的改進，使得紗、布、印染品的質量日益有所提高。就以今年上半年的情況來說：在棉紗方面：全國國營企業生產的綜合一等一級以上產品率，第一季度是83.7%，第二季度是84.16%，七月份是91.56%，與去年同期相比，上升了21.54—40%；七月份全國53個國營棉紡織廠中，已有43個廠完成了棉紗質量計劃。棉布方面，全國綜合上等品率（物理指標、外觀疵點、棉結雜質綜合評等）第一季度是93.866%，第二季度是94.444%，七月份是96.29%，與去年同期相比，亦上升了25.5—42%。再從紗布的幾項主要絕對質量指標來看，也都比去年有所提高。棉紗強力平均約增加2—6磅，棉紗支數不勻率絕大部分地區已穩定在上等，有的還在2%以內；棉布經緯向強力平均增加2.4—7.67公斤，棉結雜質疵點格率減少5.76—18.02%。各地的地方企業、合營企業今年逐步實行新標準對內考核後，紗、布質量也是逐月有了改進。棉布的印染產品方面，目前各廠強伸現象已根本克服，加工中的緊張狀態經過採取措施，有了改進，一般伸長率都已達到控制指標之內，緯密不及格等問題已獲解決。

關於染品的染色牢度，經過加強退漿、練漂工程和採用懸浮體軋染方法，織物的耐磨牢度大大好轉；印花上自採用還元染料的隱色體防染，也使花布品種更多樣化，堅牢度有了顯著提高。

當然，所有以上這些成就，都是由於各方面努力配合的結果，譬如今年上半年紗布質量的提高，下列幾方面的改進，即起着極為重要的作用：①今年原棉比較充

裕且質量較好，原棉的調撥、管理、檢驗、混棉等工作亦相應獲得改善；②全國廠長會議後，各級領導及廣大職工對質量的提高更為關心，並廣泛開展了提高質量的群眾運動；③各局、廠都進一步加強了技術領導，能夠抓住生產過程中薄弱環節，根據原料和產品的特性及時調整了工藝設計。但是所有各方面工作的改進，它與我們努力推行產品質量標準都有着極其密切的關係。我們推行質量標準的積極而重要的目的之一，也就是要借此而推動生產，現在看來這一要求基本上是達到了。

二、在提高質量工作中，存在的幾個主要問題

雖然從上面看來，我們在推行質量標準後對提高產品的質量已帶來良好效果，但是在這項工作中，檢查起來現在仍存在不少問題。主要的有：

（1）產品的質量在地區之間、企業之間以及各種產品之間表現得不平衡，不穩定，這也是當前生產中一個急待解決的問題。例如棉紗的一等一級以上產品率，現在有的企業達到100%，而有的還僅在40%左右；棉布的上等品率有的地區波動還很大，月與月之間差異有26%；從紗、布質量的各項指標來看，棉紗條干不勻、粗節紗多、棉布的修洗率大、漏驗率高、段長不足等都是目前各地普遍存在的嚴重問題。再如印染品方面，有些廠的產品染色牢度很穩定，而有的廠卻時好時壞，升了級又會掉級，表現很不穩定。染品的縮水現象改進還不夠，尤其是緯向縮水現象在麻紗洋紡等品種中縮得仍很嚴重。像利用彎輥絲光機處理的麻紗，洋紡緯向縮水率高的達到12%左右，這都待進一步研究解決。為什麼會出現這種不平衡現象

呢？其中原因虽然比較复杂，但下面的兩点，应当說是其中很重要的原因。

①由于各地区、各企业对提高质量的重要意义認識上还不是完全一致。有的在在工作中体会較深，就比較重視，采用了不少改进办法，結果产品质量也就好些；而有的企业在这方面認識較差，他們的產品質量也就比較低。譬如有些厂为了單純追求產量就不顧產品質量，只是加快車速，因此像某些印染厂的花布發色不足，影响色澤牢度等情况也都發生了。②原棉供应的不均衡也是影响紗布質量波动的重要原因。这表现在兩方面：一是季度之間供应不平衡，也就是一、四季度用棉較好，二、三季度用棉較次；二是地区之間用棉不平衡，強調了“就地取材”之后，地区間用棉的品質差異很大，西北地区中支紗用棉長度和青島、上海、天津比較要差3/32以上。今年虽則原棉供应工作有了改进，但季度用棉差異問題，地区之間中支紗用棉問題、長度差異問題也还不能得到解决。这些情况对產品質量不平衡都有影响。

(2) 在今年提高质量工作中，对于技術的領導上也存在不少缺点。有些企业放松了日常工作，企圖依靠一、二个大措施將生產上所有問題都給解决，結果計劃当然要落空；有些企业在學習先進經驗时，不結合本單位的具体情况，盲目地生搬硬套，于是不僅收不到应有效果，还造成浪費和損失。例如为了减少棉結雜質，有的厂不从深入分析原棉特性、加强清鋼除雜着手，而消極地从后部工程來清除雜質，安裝各式各样清紗器，結果使棉紗起毛，強力降低，反而引起生產混乱。在印染方面，也有些厂随意改变工藝过程，采用凡拉明防染印花时不經汽蒸工序，嚴重影响了產品質量，有的厂在試用國產G.B.C培

司染料試制紫醬布时，不是根据其濃度較高(93%)的性能進行配方，而照搬过去常用的德孚染料(濃度較低，80%)处方進行，結果既浪費了染料，又降低了產品色澤牢度，印花时还易造成許多疵病。

(3) 由于沒有对各种產品及其用途進行适当分类，于是对紗布產品質量，就存在着平均主义的要求，各种不同用途的產品，其質量要求並沒有什么区别。同时原棉也是有好有坏，如果不加区分地搭配使用，于是当好的原棉較多时，產品質量就較高，坏的原棉較多时，產品質量就較低，因而使產品質量难以穩定，标准也顯得时松时緊。其結果，既不能正确地掌握标准的各項指标和合理的利用原料，又不利于廣大的消費者。

(4) 原訂質量标准随着生產的發展，其中有些内容已不能适合于今后实际需要，如原訂棉紗支数不匀率已落后于实际，对生產已不能起刺激作用，棉紗的棉結雜質指标根据执行的情况來看，高支紗訂得似偏松了些，低支紗又偏緊了些；棉布技術条件的品种不全，有些应当补充進去，棉布外觀疵点的条文，以前訂得复杂，应当加以簡化。

再如印染品方面，坯布和印染成品質量在油紗、油漬、拆痕等疵点的記分上不够一致；伸長率降低后，有些產品的緯密和重量原指标已嫌偏低等。因此这类标准如再不加修訂，將會影响到今后提高產品質量的工作。另外在生產發展后，棉布、印染品等等方面有些条文与檢驗方法原來的規定已顯得不够簡便和科学，增加了实际工作中不少麻煩；也有一些產品标准原來还没有条件考慮，而根据現在情况已經可以考慮补充進去。例如股綫、針織用紗标准等等，这些問題我們希望这次會議上都应该作一番研究。

三、对修訂質量标准中几个問題的說明

上面我已談到在当前提高質量工作中存在着不少实际問題，这些問題提出來后，再經過大家討論，我相信在这次会上一定会得到很好的解决。但是据了解，对于我們制訂标准中有些問題，大家在認識上还未取得一致，这不僅已影响到过去大家对質量标准的推行，而且如果現在認識还不求得統一，对于这次修訂标准与今后的改進質量工作也有影响。因此感到对这几个問題，有加以說明的必要。

(1) 关于節約用棉和提高質量間的关系問題，有的同志曾提出这样的疑問：今年國家为了保証產品質量，适当增加了用棉量，这对國民經濟究竟有沒有好处？大家知道，原棉是紗布質量的物質基礎，在一定的產品質量的要求下，必須要有一定数量和質量的原棉。在不同原棉条件下的同一質量要求，或相同的原棉条件下的不同質量要求，其用棉量是各有差異的。我們决不能把節約用棉与提高產品質量絕對的对立起來，也不能認為用棉量的多少与產品質量無關。过去几年來，我們在生產中，对節約用棉工作是取得了一定的成績，由于采用了增加回收，减少落棉和抄斬本支回用等办法，分支的用棉量大大减少。但因此也曾促使了一部分企業產生不顧質量片面節約用棉的錯誤，結果影响紗布質量下降，引起消費者的不滿。今年國家決定每件紗統扯用棉量为390市斤，用棉上也采用了再用棉降級使用，适当增紡粗支紗，这样分支的用棉量就有所不同，但总的計算仍在國家規定統扯用棉量390斤之內，而產品質量已比前有較多改進，群众反映也有了好轉。这二种办法究竟哪一种合理呢？顯然，采用后者是正确的。所以

我們認為：厉行節約这是我們建設社会主义、積累國家資金的一个根本方法，任何放松節約工作的做法都是錯誤的。但是同时也應該明确，只有在提高產品質量的条件下來厉行節約，使我們的產品都發揮了它的最大經濟效果，滿足了消費者的要求，这样对國民經濟才更有利，也才是真正的做到了最好的節約。

(2) 关于紗布外觀疵点指标的高、低問題：这方面大家有一些不同的看法，有的認為我們的标准規定太高；有的說紗布質量主要应当是物理指标，对棉結雜質要求可以放松一些，因为它們在印染加工中可以去掉，多一些沒关系。对于这一点我想引用一些实例和大家談談問題可能說得更明白些。

外觀疵点、棉結雜質是否規定得太高呢？去年我們的紗布因为棉結雜質多，消費者意見很大，說是“芝麻布”，这一点大家已經知道。今年的情况虽有了改善，但并不是就沒有意見了。根据东北供銷分局前一时期的調查資料反映，群众仍然認為我們的棉紗条干不勻，棉結雜質很多，棉布的棉籽皮、棉結、棉疙瘩太多；和条干不勻。这都說明消費者對我們的成品还是不够滿意的。

另一方面，現在的标准是否要求太高？从七月份实际生產的情况上來看，也能得到解釋。根据七月份的統計產量中比重最大的21支棉紗檢驗結果，除东北、武漢二地21支售紗超出棉結雜質标准的80粒以外，其它都在标准以內，最低还只有54粒。再以所紡21支紗的工厂來計算，七月份紡制21經紗的工厂共21个，其中一級品在90%以上的有17个厂，占80.9%；（內100%达到一級品的有15个厂，占71.4%）紡制21支緯紗的有35个厂，其中一級品在90%以上的亦有31个厂，占88.5%；（內

100%达到一級品的有22个厂，占63%，) 紡制21支售紗有23个厂，一級品在90%以上的有18个厂，占82.6% (內100%达到一級品的有16个厂，占70%)。从这方面也可以看出原來規定的棉結雜質指标并不是过高的要求。同时外觀疵点也不是就与物理指标無关。紗布雜質多，短絨也必然多，这对强力就有影响；其次雜質多，在紡織过程中一定会影响正常的牽伸，造成条干不勻；在印染加工中虽然可以除去部分雜質，但附着在雜質上的纖維仍不能去掉，結果还会形成棉結。所以雜質多少决不單是外觀疵点問題，也是有关全面質量的問題。同时應該了解，我們对待紗布質量的要求並沒有以什么为主，什么为輔，而是全面的。因此，对外觀疵点、棉結雜質决不應該忽視。但是我們也考慮到質量标准不可年年修訂，并要照顧到公私合营企業的生產水平，标准制訂后必須全國通行，所以对于原訂指标当然还可以討論研究，使更加符合于实际情况，但亦不宜放的太寬。

(3) 关于產品質量按用途進行分類問題。這個問題很重要，紗布產品很多，用途也不一样，因此所要求的質量也可以不一样。例如服裝用布和包裝用布有很大區別，服裝用布中外衣布和里子布要求也可以不一样。过去我們不管產品的用途如何，質量要求都是一样，这就顯得不够合理了。

要对產品進行科学細致的分类是一項巨大复雜的工作，目前我們做起來确有一定困难。但是从目前使用習慣進行粗略的分类这还是有条件的。如就紗支分类的用途來講，高支紗(28支以上)一般是供应織府綢、卡其、麻紗、出口布，細平布等，質量要求較高，用棉应較好。粗支紗的用途較多，其中供針織起絨的用紗，它的用途明确，原料使用也明确；供应其他一般織物用的棉紗質量要求可以較次，从目前原棉長度來看，适当搭用一些黃花和低級棉，还是可以保証其用途的。中支紗的產量比重最大(1955年僅21支紗即占总產量50%以上)。用途最廣泛，例如織造男女內外衣的染色印花坯布，里子布，粉袋布，包皮布，窗簾布，蚊帳布等等都需用它，但它們因用途不同也都应有不同的質量要求。而目前所用的原紗質量要求則並沒有什麼區別，存在着“一貨供百客”的現象。所以，从目前实际使用情况來進行大体的分类，还是有现实的基礎。为了提高產品質量，發揮各种原料的最大經濟效果，并使質量标准訂得更趨合理，希望大家这次修訂标准时，对這一問題一定要很好考慮。

以上僅是就这次會議上我認為大家需要了解的情況和問題簡要作些介紹，是否恰当，還望大家在會議過程中認真討論研究。



發動羣衆，繼續改進技術，認真地 執行質量標準

——紡織工業部技術司劉再生司長在全國紗、布、印染質量標準修訂會議上的總結

這次質量標準修訂會議從9月19日開始，經過9天的時間，現在就要勝利結束了。會議由於事前依靠地區力量，作了不少準備；會中大家又自始至終秉承了“八大”文件指示的精神，為滿足廣大消費者對紡織品質量的要求，對現行產品標準中存在的一些問題，作了慎重的研究和修改，最後獲得了一致的意見，擬訂出新的產品標準（草案），因此說，這次會議是有很大的收穫的。但是這次會議中對地方企業在推行標準中的某些業務問題，未能作充分討論，還希望大家今後與當地有關部門進行專門研究，逐步解決。

（一）

首先，通過這次會議，大家對提高產品質量以及它與質量標準的關係，在思想上都有了更明確的認識。

關於提高產品質量問題，最近“八大”會議上黨中央的很多負責同志都作了明確的指示，劉少奇同志在這次會議上的政治報告中就曾指出：“為了完成國家的生產計劃，無論輕工業或者重工業，無論地方國營企業或者中央國營企業，都必須努力提高產品的質量”；周恩來同志在關於發展國民經濟的第二個五年計劃的建議的報告中指出：“許多工業產品，特別是某些輕工業產品質量不高，已經成為當前工業發展中的一個突出問題”；陳雲同志也在發言中指出“商品的質量下降，是最大的漲價”；李先念同志在發言中也指出：“過去有些質量很好的商品，現在變壞了，這實際上是对消費者的一種變相漲價”。

所有這些指示，都告訴我們，社會主義國家的工業產品，一定要不斷地努力提高產品質量，來更好地為消費者服務。目前紡織工業的產品質量，雖然比過去一、二年有所提高，但與紡織工業先進國家相比，有些產品我們還差得很遠；而且報表上所反映的產品質量與真實情況有時也會不一致，所以我們決不能因此自滿。假使現在有的同志認為我們的產品質量已經很好，有的已達到了國際水平，已經“差不多”了，這種自滿情緒是不對的，必須立即加以克服，不然，它就會影響我們工作的繼續提高。再說，即使我們的產品質量現在已經提高了，也沒有值得驕傲的理由，因為繼續前進，不斷提高，原是我們社會主義生產的應有的特點。

其次，通過討論，大家都一致認識到要提高產品質量，必須要有一個合理的標準來作為衡量產品質量好壞的尺度。劉少奇同志對此也提到“一切企業都要訂出合理的產品標準”。特別是在實行按質論價的措施以後，更需要有一個妥善的標準。而且，恰當的產品質量標準還能促進技術的提高，鼓勵創造發明和推廣新技術。對於制訂標準的原則，經過大家討論，一致認為，我們的產品標準必須是全面的，物理指標重要，外觀疵點也不能放鬆，花色布堅牢美觀也不能有所偏廢，既要能滿足消費者的要求，又要適合最經濟的原則；同時，它還應該既是先進的、又是切實可行的。換句話說，這個標準，一方面應具有促進技術水平提高的作用，促使技術水平差的跟上來；另一方面又應該

是經過技術上的一定努力而能達到的標準。會議中所修改的指標，也就是根據這些精神，經過大家十分慎重的研究制訂出來的，對於原有標準中，需要調整的指標作了適當調整，需要補充的也作了補充。所以，修訂後的標準比以前是更科學也更切合實際了。

另外，這次標準的修改也是根據原棉情況和產品品種要求相結合的原則進行的。也就是說，既根據不同產品品種的需要，也考慮了原棉供應的可能，因而使標準更切實可行。在棉紗、棉布和印染成品的各項指標之間，除考慮了相互密切結合外，並對某些影響下一步工段的外觀疵點，如何互相保證也提出了一些辦法。雖然這些辦法是初步的，只供各地參考採用，但至少已提出了一定的責任範圍的方向，它可以進一步刺激質量的提高。

這次會議經大家努力，雖取得很大成績，但因事前有些問題考慮得還不夠周密，例如修改標準時有一部分科學數據還不夠完整，配棉方案許多地區都做了試驗，而且都摸出了一些規律，但由於對原棉檢驗方法沒有考慮統一，因而影響許多數據不一，無法採用，這不能不說是我們工作上的一个缺點，值得今後注意。

(二)

在這次會議上，經過大家認真負責的討論後，對棉紗、棉布、印染布質量標準作了如下修訂：

(一) 棉紗方面

(1) 品質指標的修訂：

根據產品分類的要求和配棉方案的原棉條件，以及目前各地實際完成情況，這次修訂的品質指標與原有的比較，除少數未動外，一般均有了提高，少的增加50，多的增加200以上，這說明我們對質量的要求是不斷提高的。但也不可否認，這次修訂的品質指標如與實際完成的數字比較，以及考慮到用棉條件的改善，這樣訂還是比較低的，這主要是考慮到某些地區用棉

長度較短，某些老廠機械條件差，以及地方企業及合營企業的實際水平，因此也不能提得過高，這樣訂還是切實可行的。

(2) 支數不勻率方面：

經大家討論，一致認為，目前支數不勻率指標落後於實際，對生產不起刺激作用，因此將原指標全部收緊了。如上等紗收緊0.2%，一等紗收緊0.2—0.5%，二等紗收緊0.3—0.8%，三等紗收緊0.5—1.0%，低支的四等紗收緊0.5%。支數不勻率的修改，有力的說明了我們的工作是有成績的，質量是在提高的。關於支數不勻率高於品質指標二等，是否可以提高一等的問題，為了避免變動過大，同時支數不勻率收緊後升等情況也不會多，蘇聯標準也有這樣辦法，因此這次仍保留原來辦法不作修改。

(3) 棉結雜質指標的修訂：

這一次修訂，將原低支紗的標準放寬了，高支紗的標準收緊了；如10—16支紗原一級標準為75粒以下，現改為90粒，18—28支紗原一級標準為80粒，現在為85粒，30支以上原一級為85粒，現改為75粒。經大家討論，一致認為這種做法是切合實際的，原因是：①低支紗用棉條件，一般均比高、中支紗差，因此在單位重量（10格林）內棉結雜質應比高、中支紗多，根據各廠棉結雜質指標實際完成情況來看，也確是如此。②在工藝過程中，高支紗速度慢，格林輕，落雜機會比低支紗有利。從這次修改的數字來看，高支紗收緊了10粒，低支紗放寬了15粒，大家認為這是根據產品要求與原棉條件，同時也考慮到目前地方企業的實際水平而修訂的，因此這樣的標準是符合實際的。

(4) 條干均勻度方面：

棉紗條干均勻度不好是我們質量中的一個主要問題。由於過去標準中規定不完善，樣照落後於實際，不能起刺激提高的作用；在這次會議中，重新制訂了樣照，比原有的樣照有所提高，並取消了數字規定，補充了檢驗方法，對今後改進條干均勻度將起到推動作用。

同时还规定了：“凡标准中未规定的纱支品，应由企业根据试纺情况，提出试制资料，拟订初步技术条件（包括用棉条件及用途），报请当地主管部门批准，并报纺织工业部备案后，作为考核依据。但该标准在试纺一年半内，应经过审批手续再列入国家标准中。”

（5）棉纱、股线试验方法的修订：

①修改了强力修正系数，解决了过去不切合实际的修正系数和6—8%的回潮率限制。

②绞纱长度测定，采用了倒总长的办法，这样比过去检验圈长的办法又进了一步。关于绞纱长度是否要有下公差问题，经过讨论，大家认为：应对消费者负责，长度要绝对保证合乎规定，不应有下公差。但是采用倒总长的方法以后：对于摇纱框的周长，各企业应进行慎重的大量的试验后，再行决定，决不可轻举妄动，随便修改，以免造成长度不足的偏向。

有关试验方法的其他修改，将由部另行整理印发。这里不详细列举。

（6）股线和针织用纱标准草案的制订：

几年来，还没有股线和针织用纱的标准，而股线在我国生产的比重也不小，针织用纱因用途不同有它的特殊性，根据实际情况，迫切要求我们制订这种标准。通过这次会议，初步制订了股线和针织用纱标准（草案），但由于是初次制订，根据也不多，因此目前还只能作为草案来内部试行。希望华东、青岛、天津、东北、江苏、浙江等地区重点的根据草案试行，通过实践更进一步地分别制定股线和针织用纱标准。至于制订的具体要求和办法，由部另行通知。

（二）棉布方面

（1）技术条件的修订与补充：

原订国营企业棉布技术条件的指标，由于棉纱品质指标的提高，许多棉布的断裂强度已经提高，为了与棉纱质量结合并符合实际情况，对许多棉布的断裂强度指

标进行了修订。有些品种的重量指标，由于原始资料与实际有出入，曾有偏高偏低现象，这次重新作了核算和修订。经密公差原订1%，根据实际执行情况来看规定过紧，修改为1.5%，强力公差过去规定下公差为-10%，这个规定的过大，修改为-8%。其他如密度标准计算小数的取舍，物理指标评分规定及织物（卡其、哔叽、华达呢等）的名称和编号，也作了合理的修改和规定。

对地方工业的大多数产品，这次也规定了技术条件，并列入标准中。为了规定统一标准，并与国营企业同类产品作了一些平衡。这对某些技术设备较差的地方企业来说，虽有一定困难，但是只要经过努力，还是可以达到。

（2）外观疵点评分条文的修订：

过去棉布外观疵点标准所存在的缺点是：①条文复杂，评分困难；②与印染加工成品标准评分衔接不够；③分别规定市销和坯布等共四类评分，在销售和调拨业务上有很大困难。为了提高棉布质量，这次修订加严了评分标准简化了条文，并根据生产上的可能，尽量结合印染品的标准。这次修订的外观疵点标准，对纬向疵点（如小稀弄、小脱纬和“百脚”等）、散布性疵点（如竹节纱、纬缩等）和油污疵点收紧较多，全部评分规定约有60%收紧了，例如“脱纬”一项，原来规定 $\frac{1}{2}$ 幅以上才按全幅评分，这次修改为12公分以上，即为一条计算；过去一梭口3根的脱纬每条评2分，现改评为6分。评分要求严了，可以促进各厂提高质量。新修订的外观疵点条文，在不失原规定精神的原则下，将原来的50多条合并为30条，同时简化了计量方法，便于执行。

为了使标准统一，对出口布的质量不另订评分标准，仅对细支纱织物规定出口布评分不大于5分，粗支、中支纱织物与国内一般棉布评分相同，至于特殊要求的出口布另行规定。

关于布的分等名称，过去原色棉布分上等、一等、二等，印染布分一等、二

等、三等，这次把两个标准结合起来，即把原色棉布分等名称也改为一等、二等、三等，这样是适合的。因为按原来分等名称，坯布一等布相当于印染布的二等品，消费者不容易了解质量上的这种差别。

关于坯布的假开剪问题，它可以减少纺织厂的拆布，提高机器效率，并使坯布与市销布的考核基础一致起来，这对纺织厂的生产是有利的，同时也可减少印染加工过程中的缝头手续。由于实行这个办法关系到印染加工厂，经专门研究确定假开剪率为5%，一处的假开剪加放15公分，每增加一处多放5公分，这可弥补印染厂因疵布开剪而受的损失，是合理的，但这个办法，只供参考。

(3) 试验方法和棉结杂质指标的修订：

原订试验方法存在着一些缺点，例如退浆试验时间太长，工作繁重，强力修正不够准确，影响试验结果等；这次会议对棉布试验方法主要作了以下几点修改：①分批确定以一班为一批；②退浆试验采用副样回潮，缩短时间，简化操作；③强力修正系数确定采用上海纺织研究所研究的公式和系数。但上海试验的次数尚少，标准回潮率究应8%或7.6%，需作大量试验。

关于棉布的棉结杂质指标，与棉纱比较，一般比较松。这次棉纱指标根据配棉方案已有调整，棉布变动不大，只根据棉纱指标的调整，对粗支纱棉布略有增加，对细支纱织物则适当收紧，并对府绸和卡其两组织物的指标作了调整，这些都较前更为合理。

(4) 统一制定了棉布修洗织补范围：

关于棉布的修洗织补范围，过去未有明确规定，仅将1953年所拟定的办法供各地参考，由于地区掌握不同，差别很大，企业之间的实际质量情况无法比较。特别是有些工厂依靠修洗织补工作来提高正品率，严重地阻碍了技术进步和生产管理水平提高，因此明确地规定统一的修洗织补范围是完全必要的。这次修订的精神

是：①如修理后影响质量的不修；②修织困难，而采取技术措施可以解决的疵点，紧缩修织范围，以促进技术的提高；③为了对消费者负责，虽然评分在上等品内的疵点（未降等布），凡可以修理的则要求修理，以免带疵病出厂。按照以上精神，对修布、织补、洗滌范围都作了明确的规定，例如脱纬、稀弄及稀纬等疵点，每处评分在11分以内的全匹只允许修理三处，因为修理超过三处，纵然可使棉布升等，但质量已受到一定影响，所以应加以限制。

会议认为修洗织补范围虽然作了统一规定，但它是属于企业内部技术管理的技術文件，不列入国家标准。

(三) 印染布方面

(1) 物理指标的修订：

①纬密和重量方面：由于今年各厂已经从根本上克服了强伸现象，纬密与重量均相应提高，故加以适当修订。如21×21呎由231根纬改为233根，重量也作了相应的调整。

②强力方面：印染品强力是根据坯布强力加上加工系数确定的，经过反复试验后发现过去某些加工系数规定不当，例如精元布强力仅规定一种，而实际应根据织物不同加以区别，现已作了改正。

③改变物理指标记分方法为定等方法：过去物理指标不合格，要与外观疵点的分数累计计算，工作不方便，而且对降等的规定太宽；现在改为凡不及格的即下降一等的办法，不但对工作方便，而且可以促使提高质量。

④过去成品重量与密度的偏差程度采取百分率的计算方法，现改为按具体数字计算，这样更加容易掌握。

(2) 外观疵点的修订：

①修订了某些偏高偏低的评分规定：如过去不合色样的疵点，严重的也评为11分，现改为11分与21分两种；再如过去一等品不允许有破边存在，根据使用情况，边疵可以稍加放宽，允许在一等品中

存有深入 0.5 公分不滿 3 公分長的破边兩处。

②簡化記分項目：如印染品的明顯短橫綫疵点一項，并入橫綫疵点內。

③改進了量記办法：如兩边均有疵点的布匹，总寬度超过了 2 公分，則采取累計記分。

④檢驗方法方面：对驗布光源問題，以及对于明顯与不明顯的条文掌握，研究采用实物标样的方法。

(3) 染色牢度方面的修訂：

①根据不同性質的染料性能，制定各种不同牢度的保證級数，并將花布划分为還元、納夫妥及精元花布三大类，分別考核染色牢度。

②調整牢度指标：在 16 个品种 114 个項目中提高的有 21 个，如工農藍布的耐晒牢度提高了半級，硫化藍及硫化元色布的耐摩牢度提高了半級到一級等等。同时由于部分牢度指标过去訂得脱离实际，因此下降的有 6 个指标，如淺色的還元色布耐晒牢度下降兩級等。

③修訂了染色牢度的試驗項目，簡化了手續：如深色厚織物都是冷天穿的，所以不需要汗漬牢度，而夏季穿的淺色布，就必須要有汗漬牢度的指标。會議中大家建議以后按不同織物分別用途將染色牢度分为四級，以便于消費者選購，这很好，但需經摸索研究才能推廣。

(4) 伸長率限度指标的修訂：主要增訂了五个指标，即印花斜紋、印花府綢、漂白麻紗、染色麻紗及漂白華达呢，合并了一个指标，即染色布的紗、綫斜紋分訂了一个指标，將卡其分为紗卡其和綫卡其兩種；此外，还根据实行情况修訂了 9 个偏高偏低的指标。并根据各地縮水率的資料，制訂了几个主要產品的縮水率指标，作为企業內部試行的参考。

(四) 漿紗方面

这次會議討論和总结了使用氯胺和燒碱作淀粉分解剂漿紗的經驗，这对改進今后漿紗工作是有好处的，目前使用這兩种

分解剂漿紗的工厂，可以結合本厂情况参考运用，但不作硬性推廣，至于应用其他分解剂的工厂，如漿紗效果很好，可以繼續采用。上漿率标准方案只作为参考。

會議还初步拟定了紗布半制品的試驗方法，各地区可以参考各項規定，加强生產中半制品的試驗和質量檢查工作，以保證成品質量。

(三)

为了保證質量标准的有效貫徹，采取以下主要措施：

(一) 合理使用原棉，保證產品質量

这次會議中提出的“產品分类”办法以及根据產品分类所拟訂的混棉方案，是合理使用原棉、提高產品質量及保證貫徹質量标准的重要措施之一。要做好这项工作，除中央各有关部門应在原棉供应計劃方面周密考慮安排外，如原棉供应有变更时，可以从品种上和各項計劃上加以适当調整；同时，各地区在实际工作中也要注意掌握，例如对本地区各企業之間在配棉方面如何互相調剂使用，在品种方面如何具体安排等等，都应本着合理使用原棉的精神來考慮；各企業更应当發揮主动精神，在合理用棉的原則下，積極地創造一些市場需要的新品种，擴大低級棉、黃花和再用棉的使用范围，使大部分產品質量得到不断的提高。

按產品分类使用原棉这是一項新的工作，而且牽涉的問題較多，在实际执行中会有一些的困难，不过，只要我們有决心，困难也是可以解决的。这次所提出的分类办法其用途比較明顯，在实际生產中也是已經有了的，不是完全沒有基礎，所以还是可以做得到的。

(二) 嚴格执行試驗方法与有关質量的各項規定

(1) 嚴格执行紗、布和印染品标准的試驗方法：

產品質量的真实情况，是通过試驗反

映出來的，發現質量有問題，主要是依靠試驗的結果。因此嚴格執行試驗方法，對改進質量十分重要，特別是目前有些試驗項目沒有科學的儀器，更應切實依照規定的方法來試驗，尽可能使試驗結果減少差異。

要使試驗結果正確，除部內應及時了解地區情況，提出解決意見外，同時也要要求各地區技術部門，按照規定的試驗方法，注意統一廠與廠之間的試驗條件，並通過抽查，發現問題，改進工作；還應該教育試驗人員，正確地了解每項條文的規定，以免影響試驗結果的正確性。例如絞紗長度的試驗，在實行倒總長時，必須對搖紗紗框圈長進行大量試驗測定，然後再作規定，不能輕易修改。棉結雜質的檢驗應該堅持按規定的方法，一個地區或企業之間應該經常統一檢驗目光；棉布退漿試驗和重量計算已經簡化，但試驗用的樣品必須連續稱重量，否則時間有了間隔，試驗結果就會不正確。在棉紗、棉布和印染品試驗方面，都應該按標準規定取樣，經常校正儀器，檢查儀器的準確度。

(2) 貫徹統一規定的棉布修洗織補範圍：

實行統一的修洗織補範圍以後，對過去依靠修洗織補來完成計劃的工廠，以及技術設備條件差的工廠來說，開始會有一定的困難，但是應該加強技術措施，解決這些困難；為此應該有一段試行時間，然後再正式執行。

(3) 加強對棉布外觀斑點的檢驗，減少漏驗：

目前有些企業的棉布漏驗率很高，這與提高質量、對消費者負責的要求是不相容的。今後各地區企業應該加強工作，減少以至消滅漏驗，一方面使檢驗人員熟練的掌握外觀斑點條文，並加強檢驗人員的責任感；另一方面應加強檢查工作和技術監督科的工作。技術監督科工作人員應嚴肅負責的進行質量檢驗的技術監督工作，同時處理有關質量的若干問題，也要虛心听取車間干部的意見和深入分析問題，共同為提高質量而努力。關於技術監督科的職責範圍和人員編制已提請勞動部門研究，但有些廠把技監科和試驗室合併劃為

总工程师領導，我們認為是不妥當的。

(三) 加強技術措施，保證貫徹質量標準

(1) 棉紡方面

首先，是加強原棉性能的分析工作，進一步的保證合理的工藝設計。因我國原棉生產地區分散，質量差異很大，根據今年各地區實際經驗，深入分析原棉性能，合理搭配使用，按照不同原棉的性能，採用不同的工藝設計，這是保證產品質量的技術工作之一，因此希望各廠繼續加強原棉性能的分析工作。

第二，進一步發揮清鋼除雜效率，這是目前提高棉紗質量的重要關鍵之一。在發揮清鋼除雜效率時，應當充分發揮棉箱機械的作用，因為這不僅有利於以後工程除雜效能的提高，同時也可以使混棉均勻，對提高強力和條干均勻度都是有利的。

第三，及時調整工藝設計。工藝設計的好壞，直接影響到棉紗質量的好壞，如各部分的速度和牽伸的大小是否恰當，就直接影響到棉紗的強力和均勻度，因此要提高棉紗質量，必須加強這部分的工作，根據原棉性狀和設備條件，及時合理調整工藝設計。

以上這些工作雖然是常常提出來的，但也確實是目前提高質量工作中的關鍵，今年上半年有些企業質量之所以較好，也就是踏踏實實地做好了這些工作的結果。而要做好這些工作，是與加強經常性的技術領導工作分不開的，也就是要做好機器的保全保養、技術管理規則的貫徹及其他技術管理制度等，才能建立正常的生產秩序。

(2) 棉布方面

①添裝緯紗給濕機；②織造平紋織物的布機裝置探緯針；③根據本廠產生油污布的原因，規定必要的操作規程和制度，大量減少油污布；④實行布場下機質量考核辦法；⑤在紡織廠內實行次布疵紗考核辦法。

目前很多廠的緯縮次布很多，造成緯縮的原因也很多，但有許多是由于缺少緯

紗給濕設備所造成的，應該及早設法解決。裝探緯針設備投資費用不大，虽回絲稍有增加，但对减少緯向疵点提高棉布質量是有作用的，各厂可以按照本厂具体情况确定是否需要安裝。减少油污次布关键在于是否坚决采取相应的措施，各企业應該根据本厂產生的原因，訂出重点的操作規程（如加油、揩車的一部分操作）和工作制度，力求减少或消滅油污次布。

目前棉布質量考核以成包入庫数为准，这样在成包以前，棉布經過修洗、織补和拼件、开剪工作，升等布很多，就掩蔽了工厂織造產品的質量和实际技術水平，影响了技術進步和質量的提高，因此实行布場下机考核办法是一个好的措施。至于原用的入庫数字計劃，对企业的財務成本計算仍然必要，两个指标同时存在也是可以的。

（3）印染方面

①加强技術管理制度：

貫徹工藝过程計劃制度，重点地区对基本工藝过程計劃制度应組織研究与討論，然后選擇一、二个重点厂進行試驗，進一步制訂各厂的具体工藝过程計劃制度，使產品質量在正常的工藝条件下，得到進一步提高。

逐步貫徹技術檢查制度，特別是半制品技術檢查制度，保證成品質量。

②貫徹切实有效的技術措施，特別是經過这次會議研究的較重大的几項技術措施，如：（甲）進一步加强練漂工作，做好布匹的前准备工作，全面的貫徹半制品的質量指标，包括毛細管上升、白度、絲光、銀值、銅氨流度等；（乙）合理的选用多种染料，并研究采用新的工藝技術，如采用懸浮体軋染、流化染料懸浮体軋染及印花方面采用士林防染，銅鹽直接染料拔染等；（丙）加强染色印花后处理工作，能充分洗去浮色，提高花布和色布的耐摩牢度；（丁）加强降低縮水率的研究，特別是改進弯輥絲光机对縮水的影响，使成品縮水進一步改進。

③加强技術監督工作：技術監督工作者必須以嚴肅态度对待產品質量标准，認真根据質量标准進行分等定級，减少以至

杜絕漏驗現象，保證所驗產品与質量标准条件完全一致，对疑難問題应根据实物标样掌握。

（四）進一步發動群众，鑽研技術，提高產品質量

周总理曾指出：“特別應該發動廣大群众，为提高產品質量而努力。”这对紡織工業生產來說，具有非常深刻的意义。要發動群众，首先，領導人員就要善于采取群众路綫的領導方法，研究典型，帶動一般。武漢裕華紗厂領導人員深入生產实际，帶头學習29項紡織技術經驗，總結47項操作經驗，不僅使本厂產品質量好轉，而且帶動了其他工厂。其次，技術干部应深入生產，鑽研技術，提高技術水平。工厂中有許多技術干部具有丰富的实际經驗，但是僅依靠已有的經驗，是不能滿足生產發展的要求的。國際新技術飛躍發展，企業中新技術也不斷涌現，我們看到的也有，沒有看到的更多，因此，所有技術干部应深入鑽研技術，把我們的技術水平提高一步。

（四）

这次修改的标准，有些內容（如棉布外觀疵点等）修改較多，同时股綫、針織品用紗标准和地方企业的棉布技術条件等亦系初步制訂，因此，对于新标准的推行必須十分慎重。实行前各方面都应充分做好准备，并要經過一定時間的重点試行和对內試行，然后才能对外正式实行。关于具体推行的步驟，根据各地工作情况和实际的可能，我們初步意見是：在今年第四季度时，各企业各工厂不論棉紡、棉織或印染，也不論是中央國营、地方國营或公私合营單位均应从組織上、思想上、業務上做好一切准备，各地紡管局并应同时選擇一、二个厂重点進行試驗，为今后正式实行时打下基礎。在進行准备工作中，各單位除应通过傳達，組織全体职工廣泛進行學習，弄清标准的精神實質与拟訂具体推行方案外，同时还应和商業等部門協商解決其他有关業務問題。明年第一季度起，各單位即全部开始对内試行，第二季度时則开始全部正式对外实行。

对貫徹產品質量标准提高紗布 質量的几点認識

林 力

由于紡織工業生產的主要目的是为了滿足廣大消費者的需要，因此，对于紡織企業的生產要求來說，就不僅是要產量高、成本低，而且要質量好、品種多、花色鮮艷。但是，過去我們在領導與組織生產的實際工作中，一般對於增加品種、提高質量，是不如增加產量、降低成本那樣重視的；因而幾年來的紗布質量在某種程度上來說雖有一定提高，但是並不顯著，而且往往是此起彼落，時好時壞，還不是全面的不斷的改進與提高。主要原因，是我們在對待提高質量的作法上不系統不全面，不但在一年或一季之初缺少改進質量的明確奮鬥目標，而且在技術上和管理上也少有关于改進質量方面的系統而全面的工作安排，往往是當完成質量計劃哪里有了問題時，才注意到那里。造成這樣工作被動的原因，除了由於原料供應不穩定與某些企業設備陳舊等一些關係外，主要在於：

(甲) 各項計劃指示的安排不夠全面平衡。

主要表現在質量與成本計劃指標的不平衡。由於目前紗布產品沒有實行優質優價，產品質量的好壞與財務計劃關係不大，而用棉量的多少直接影響到成本的高低，因而在計劃安排中就容易忽略提高質量工作，而偏重於降低成本的任務；在組織生產執行計劃中，也往往是當完成成本計劃有問題時，就容易忽略質量，而偏重於節約用棉，在產品質量達到年度或季度計劃要求時，一般也是不再繼續研究提高質量，而轉移力量到節約用棉中去。

計劃安排的不够平衡，也表現在機物料消耗定額與勞動組織等方面。機物料消費定額一般對延長機器使用年限、保證機器正常運轉的要求考慮不夠，特別是梭管、綜箱及布機自動部分易損另件耗用定額過緊，加以某些機件物料的質量又過於低劣，形成有的機件一再焊接補修，有的已

極不規矩仍繼續使用，甚至有用繩子綁起來使用的，某些細小另件的殘缺（如綜絲等）也極為普遍，這些都是造成產品質量不好，特別是疵點多的重要原因。在勞動組織方面，一般是在擴大看錠看台面、提高勞動生產率時，能否保證產品質量考慮不夠。目前最突出的是有的工區過大，如布機有的仍在70台左右，這樣副工長的工作量就大，加以技術水平不高，就很難把他看管的機台維護得很好，因而保養不如保全，機器狀態不能經常保持良好，成為目前西北各廠日常技術管理工作中普遍存在的問題，並已嚴重的影響到產品質量的提高。

造成以上計劃不平衡的原因，主要還在於我們布置年度或季度計劃指標時，缺乏全面的考慮安排，究其原因，除由於思想方法的片面性外，與各職能部門的缺乏聯繫及不能相互虛心考慮不同意見，有很大關係。

(乙) 質量标准本身有的指標也不能刺激質量全面提高。

主要是那些依靠提高技術來改進質量的部分标准，訂得不够合理。如棉紗條干不均率的實物樣照，落后於目前一般質量水平，棉布外觀疵點評分偏寬等；加以在產品質量的試驗方法方面，由於目前技術水平和設備條件的關係，有的規定還不够科學合理。如棉結雜質的檢驗光綫的強弱、目光是否一致等，却直接影響到檢驗的正確程度與產品質量的真實性。過去我們在這方面做的工作不够，試驗資料不够真實，各企業技術監督部門薄弱，這與企業領導同志與部局對他們的工作缺乏應有的支持，也有一定關係。目前所用的紗布質量考核辦法，特別是棉紗所採用的标准品率，也易促使有的企業滿足產品質量達到一等級，而不再去努力提高。因此，這就須要部、局從加強對地區對企業的檢查督促着手，去減少

人为差異，尽可能做到相互之間檢驗結果的真實性与可比性，以促使地区与地区、企業与企業之間相互學習，共同提高。

这次全國質量标准修訂會議，对質量标准已作了适当修改，如棉紗条干不勻率样照与支数不勻率指标已有提高，棉布外观疵点評分也要求嚴格了等等，这对今后提高質量工作創立了良好的条件，但更重要的是在党的第八次全國代表大會的政治报告中已着重指出“为了完成國家的生產計劃，無論輕工業或者重工業，無論地方國營企業或者中央國營企業，都必須努力提高產品的質量”，而且提出“对于輕工業產品，应当嚴格地执行按質分等論价的政策，并且在一部分產品中逐步地推行選購制度”。这样，对于一些產品質量優良的企業，从价格上進行獎勵，对于一些產品質量不好的企業，从价格上進行鞭策，結果必然會促使企業加強对于產品質量的責任心，進而加強企業管理與技術領導工作。为此，我們目前在技術工作方面按西北地区情况，应做好以下几項工作：

（一）認真作好質量會議的傳達与新質量标准的重点試驗工作，結合重点試行，摸清当前紗布產品質量的情况，研究作好全面推行質量标准、提高質量的全面工作計劃。

由于新質量标准变动較多，实行优質优价后牽涉到各方面問題更大，而且，這些問題必須在安排明年生產計劃及确定各項計劃指标时，应有足够的考慮。因此，必須先向各企業認真宣傳全國質量标准會議精神，詳細說明我們在貫徹新質量标准、提高質量中存在的一些問題，以便于各企業領導能及時作好全面試行新标准与全面提高質量的各項准备工作；紡管局還必須組織力量，在年前結合重点試行新标准，切实摸清当前紗布質量的情况，做出提高質量的全面計劃，并在編制明年計劃时，必須予以考慮。根据地区情况，在重点試行中应弄清的問題有下列几点：

（1）按不同等級品級的產品質量制訂經濟合理的混棉方案。这次會議上虽然拟定了各支紗不同等級品級的混棉方案，但由于陝西地区原棉質量較差，特別是中支紗在‘就地取材’的原則下，原棉質量远远达不到部訂混棉方案的要求。我們必須通过重点試行新标准，对照当前質量实

际水平，根据存在問題及在原棉供应可能的条件上，經過試紡，拟出新的混棉方案。其中需要研究的有：①按照今年陝棉性能，找出一等紗必須的最短混棉長度及其相应的工藝設計；②按照陝棉含雜內容、不同品級的棉紗質量，必須拟定的各类性質雜質的数量与重量；③按上述原棉含雜情况及規定的和用黃棉与低級棉百分率，不同品級棉紗可用用抄斬棉的最大数量。

（2）找出棉紗条干不勻与新样照对照可能达到的品級及条干不勻的原因。

（3）按修訂后的棉布外观疵点評分条文評比，找出目前棉布質量可能达到的等品率及修洗补率大、下机上等品低与漏驗率大的原因。

（4）根据以上棉紗条干不勻，紗布疵点等產生的原因，除訂出从技術管理与技術改進方面提高質量的措施外，并圍繞改進机械運轉状态提高質量的要求，提出修訂机物料定額与劳动組織的意見，作为編制1957年有关計劃的参考，使各項計劃指标的排列，能基本上适合于提高質量的要求。

（5）作好全面試行質量标准的一些具体准备工作。根据全國質量标准修訂會議要求，紗布印染產品質量标准从明年第二季度起同时全部对外实行（尚需領導批准——編者），如此各企業必須在第一季度即全部对内試行；在試行前，必須根据具体情况，提出試行意見，如試驗方法的补充規定，棉布外观疵点条文的解釋說明，修洗补範圍的具体規定等等，以及其他可能產生的問題及解决办法，均須在全面試行前作好准备，才能在全面試行中以較短的时间，收到較好的效果。

（二）進一步加强对紗布成品試驗方法的統一檢查与原棉性能的檢驗分析，切实保證出厂成品分等分級的正确与產品質量的穩定。

質量标准是衡量產品質量的标志，試驗方法就是在用标准衡量產品質量时具体应用的方法。有了先進的質量标准，沒有嚴格統一的驗試方法，不僅不能表明标准的先進，而且和提高質量对消費者負責的要求來說，也是不相容的。为了减少生產者与使用者之間的業務糾紛，必須保證出厂成品分等分級的正确，而要保證分等分級的正确，关键在于試驗方法的統一与正确。按照目前

条件与需要來說，在統一成品質量的試驗方法上，除了应教育試驗人員熟悉掌握試驗方法与加强其責任感外，还必須注意統一試驗条件，如光源的統一，操作規程的統一，試驗儀器的正确灵敏等。

今后紡管局必須按月对企業試驗方法执行情况進行一次以上的檢查，并定期進行目光的統一，以保証企業之間的統一；同时建議紡織部最好也能在每个季度对各地区主要產品進行一次抽查或集中檢驗，使各地区之間对試驗方法也能基本做到統一。更重要的是如何充分發揮企業技術監督部門經常性的監督檢查作用，而要做到这一点对目前有的企業技術監督科直接領導試驗室的作法，在組織機構上，是与發揮技術監督的作用有矛盾的，應該加以改变才对。按目前的条件，技術部門要同时做好对成品及半成品甚至原材料的監督檢查，也是有困难的，因此我認为首先还是做好对成品的監督，保証出厂成品分等分級的正确。

关于原棉性能与含雜內容的檢驗分析，由于原棉質量的好坏与產品質量的关系很大，更重要的是在于能切实掌握原棉的物理性能与含雜內容，并根据其性能及时調整改進工藝設計与采用不同的使用方法，尤其在目前原棉質量还不可能保持穩定的情况下，要保証產品質量的基本穩定，也只能是根据原棉性能的变化，及时从技術工作上加以相适应的改進。为了加强这一方面的工作，必須及时从培养檢驗人員、拟定檢驗方法与操作規程、改善檢驗条件等方面，進行一系列的艰苦工作。目前应即組織力量，配合纖維檢驗局作好新棉物理性能的試驗分析工作，并通过配合分析檢驗，达到熟悉試驗方法及培养人員的目的。

(三) 及时全面加强日常技術管理工作，大力减少原紗原布斑点，以保証后部加工生產的需要。

原紗原布斑点多，將是实行新質量标准后影响質量計劃完成的一个主要問題。產生斑点的主

要原因是日常技術管理工作还不够健全，特別是保养工作薄弱，机械狀態不能經常維持良好，整潔工作差，某些操作（如加油工作）不良，及紗布斑点缺少內部檢查考核制度等所造成。半年來通过貫徹技術管理規則，試行設備使用規則，以及拟定統一貫徹保养制度后，日常技術管理工作虽有一些改進，但还不够全面深入。如技術管理規則还限于按現行組織機構划清執行者、檢查者的責任及其檢查時間，而对認真的执行檢查，一般作得还差，且多不能坚持；保养工作方面，由于輪班工長对副工長檢修工作未認真進行督促檢查，而副工長由于一般技術水平不高，加之有的看管的机台过多，一輪班工作的安排也少研究；保全保养相互之間协作配合也很不够，以致从机械狀態上來看存在的問題还很多，特別是梭、管、綜、筘、皮輓、皮圈等，尚缺少一定的維護檢修制度，損坏的及規格不一致的情况極為嚴重。

为要减少原紗原布的斑点，必須从加强日常技術管理工作着手，才可能得到較好效果；而日常技術管理工作的加强，須要經過一段時間，在生產上才能看出成效。

从技術領導上來說，須要進行一系列的組織工作，目前主要应抓紧全面貫徹技術管理規則、試行設備使用規則、貫徹保全保养制度，拟定梭管、綜筘的維護檢修制度等工作。要做好这些工作，关键在于各級領導干部要經常督促檢查，在檢查中又必須把这些工作結合起來進行，如檢查技術管理規則执行情况时，必須深入了解有关管理工作是否按管理規則的要求做到了，檢查保全保养工作时，又必須了解所作的工作是否符合于管理規則和有关制度的規定；而且在檢查中，必須把發現問題与研究解決問題密切結合起來。只有这样，才能把日常技術管理工作全面推進一步，才能为明年推行新質量标准、提高紗布質量打下巩固的基礎。

参加质量标准修訂會議后的体会

万 程 之

今年九月間，我参加了紡織工業部召开的全國紗布印染品質量标准修訂會議，在會議期間，又談到“八大”會議的文件，尤其是刘少奇同志的“政治报告”，因而使我更進一步認識到提高產品質量对完成國家生產計劃和建立社会主义工業化的重要意义。

(一)

解放以來，我國出產的紡織品在質量上是否有提高呢？肯定是有的，这具体表現在國营企業所出的紡織產品，在質量方面都能逐步地达到部定的标准，尤其是紗的強力和布的堅牢度增加得更為突出；但是，这样是否能說我們对提高產品質量的工作已做得很好了呢？顯然是不能这样說。因为輕工業產品主要是滿足人民物質文化生活的需要，社会主义的生產就是要不断地提高人民物質文化生活的水平，所以对產品質量的要求也是要不不断地提高，这方面的工作可以說是沒有止境的。

在这次質量标准修訂會議召开以前，大家对提高產品質量的認識仍不一致，对物理指标和外观疵点、花色和牢度的掌握，还存在偏重偏輕的現象，通过會議討論，得到糾正。同时在这次會議中，听到很多反映，集中在棉紗条干不均率大，棉布修洗織补多，印染品某些品种縮水率大，染色牢度不堅（人民称这种產品为‘父子衣’‘水流花去布’）等等，均是我們目前產品質量的主要缺点。由此可見，为了不断地提高紡織印染品的質量，滿足廣大人民的需要，我們还應該做很多工作。

怎样不断地提高輕工業產品的質量，是一个牽涉到經濟、技術各方面的复雜問題。但是，首

要關鍵仍在于企業領導和廣大职工对產品質量是否重視。正如刘少奇同志在“八大”的政治报告中指出：“必須在一切有关的工人和職員中進行关于保證質量、提高質量的思想教育，徹底地糾正那些对于質量不負責任的錯誤观点。”因此，我感觉到，在这次質量标准修訂會議以后，各地區的企業領導必須經常向职工加强政治思想教育，使他們明确認識提高產品質量对我國建設社会主义的重要意义。那就是：

(1) 社会主义的优越性，不但要表現在我們經濟成就的数量和進度上面，还必须表現在它的質量上面。所以，任何忽視質量的想法或看法，都是与我們社会主义企業性質不相符的。

(2) 陈云付总理說：“產品質量的下降就是最大的漲价。”所以，为了滿足人民日益增長的需要和提高人民的物質文化生活水平，我們必須不断地提高產品質量。農民給我們生產出棉花，我們應該給農民生產質量優良的紡織品。

(3) 提高產品質量，使產品經久耐用，实际就是增加生產，就可以加速社会主义建設。相反地，單純表現在数量上的粗制濫造的增產，只有給國家和人民帶來損失，影响社会主义建設的順利進行。

(4) 只有不断提高質量，才能使我們的產品达到國際水平。对質量的要求不断提高，是刺激我們改進技術的最好手段。我們的產品是否已达到國際水平，也是衡量我們的技術是否已达到國際水平的主要标志。

向职工加强政治思想教育，对提高工業產品質量來說，決不是可有可無的‘官样文章’。我参加这次質量标准修訂會議后，深深感到在提高產品質量這一問題上有統一認識和提高認識的必要。

同一地区，同一企业，在技术、设备、管理、制度大体相同的条件下，领导者和职工们对产品质量的重视与否，可以产生截然不同的结果。因此，学习“八大”文件对提高工业产品质量所作的各种指标，贯彻这次质量标准修订会议的精神，在职工中展开经常性的政治思想教育，是我们做好提高产品质量工作的首要关键。

(二)

制订正确的质量标准与提高产品质量有很密切的关系。刘少奇同志在“八大”政治报告中指出许多产品的质量不好，缺乏产品标准是造成这种情况的原因之一。纺织企业在1954年开始有质量标准的，这对刺激纺织印染产品质量的改进曾起过一定的作用。参加这次修订质量标准的会议后，我在制订质量标准的目的和依据，以及质量标准和提高产品质量的关系等问题上，也有了进一步的認識。

为什么要制订质量标准呢？如果仅仅理解为是使提高产品质量有所准绳，这样認識仍是不深刻的。就目前我国经济发展的形式来看，制订质量标准的意义还在于：①提高企业对于产品的责任心，要我们生产合乎质量标准的產品，才是对产品使用者和广大人民负责的具体表现；②为了刺激轻工业产品质量的不断提高，国家商业部门将要执行按质分等论价的政策，只有制订出正确合理的质量标准，才能便于这种政策的执行；③国际贸易是需要有一定的标准的，为了发展国际贸易，促进我们的纺织印染品的外销，也有制订质量标准的必要。

無疑地，这次修订的质量标准是可以刺激产品质量不断提高的。首先，这是因为“八大”会议指出今后要实行按质分等论价的政策，有了质量标准，便可以正确地衡量产品的优劣，生产好货的厂将以价格上得到鼓励，生产坏货的厂也将从价格上得到鞭策。过去我们虽然也有质量标准，但是，纺织厂里生产的产品，是不分好坏地一齐交给纺织用品公司，所以质量标准和提高产品质量之间便失去了经济上联系，这种现象今后就不会发生了。其次，由于原料的质量成为我们制定产品质量标准的根据之一，这个标准就有促进原料不断改进的作用。原料质量越优良，产品质量的提高

也就越能得到保证。再次，我们的标准是在一定技术水平上制定的，并适当地吸收了国内先进的技术成就，执行这个标准就能不断地促进我们技术的提高，从而也就给不断地提高产品质量创造了条件。最后，有了正确合理的质量标准，才能正确地考核企业的成績。一个企业在生产上的成績，不只表现在产品数量上，而且表现在产品质量上，数量指标是容易看见的，质量指标便非要有科学依据的质量标准不可。在全面考核企业生产成績的基础上，建立并实行产品质量奖励制度，才能使每一个企业领导人、每一个工人能够更多地持久地注意产品的质量，不断为提高产品质量而努力。

同时，这次会议修订的质量标准，还考虑了纱布印染品在质量上互相结合的问题，因而使标准更切实可行。纱布印染品在质量上应该怎样结合呢？我认为必须根据下列一些原则：①前一工段的产品质量应满足和保证后一工段的产品质量的要求，这些要求只能超过，不能达不到；②在可能的条件下，后一工段的产品要弥补前一工段产品质量上的缺点；③前后工段在制订质量标准时要密切结合，要求所提出的数字应明确，并应有科学的根据。当然，纱布印染品在质量上的结合是一个相当复杂的技术问题，但确也是一个十分重要的问题，如果结合得好，便可以达到互相监督，促进产品质量的共同提高。这次会议对于这个问题仅提出了一些建议的意见和办法供各地区参考，我们在执行中还应很好加以钻研，多多创造经验。这也是不断提高我们产品质量的重要因素之一。

(三)

从这次会议修订质量标准的情况来看，棉纱方面的物理指标和条干都有所提高，棉结杂质因考虑到原棉情况和地方国营厂的情况，有放宽的，也有收紧的；棉布方面的质量标准大多数均提高，特别是外观疵点，评分条文比过去提高了60%；印染品则结合实际情况，有的加严，有的作适当放松。总之，修订后的质量标准大多数是提高的。根据这次会议总结提出的要求，明年第一季度开始对内实行，第二季度就要对外实行。因此本年第四季度我们必须做好有关执行质量标

准的一切准备工作。那就是：

(1) 企業應組織全體職工進行質量標準的學習，提高全體職工對產品質量的認識，弄清質量標準的精神和實質，了解和掌握質量標準及有關規定的具體內容，以達到質量標準的正確貫徹，為今後大力提高產品質量打下基礎。

(2) 做好重點廠試行質量標準的工作。這次棉布質量標準修訂範圍較大，目前應積極進行准备工作，如青島紡織管理局根據部的指示指定了兩個紡織廠結合印染廠試行棉布質量新標準，從今年11月份開始，至12月底結束，以便取得比較全面的經驗。其他各廠也布置了少量的試行工作，為明年的全面實行做好必要的準備。

(3) 做好試驗儀器和試驗方法(修改後的)的准备工作。這次會議決定要做棉紗長度檢驗和印染品耐汗試驗，有關方面需要使用的儀器應先準備好。在試驗方法的準備工作中，棉紗取樣、分批，棉布退漿，以及有關半制品的試驗方法等，都應結合勞動組織及有關記錄作適當的安排。

(四)

為了使明年實行新質量標準的工作能順利進行，對質量標準提高後在執行中可能引起的新問題，目前也應預先作適當的估計。特別是有關產品計劃、財務成本及機物料等方面必然會有新的問題產生，應該及早予以妥善的考慮和安排，否則就要造成將來工作上的被動。我的意見是：

(1) 產品計劃方面：這次會議強調指出：實行產品分類和合理使用原棉，是解決原棉同質量間存在矛盾的主要方法。會議並初步規定了哪些產品使用較低級的原棉，哪些產品使用較次的棉紗。但是，目前各地區產品品種需要的數字，主要是由紡織用品公司根據過去實際需要量和考慮到明年可能的需要量而提出的，並不是根據原棉的品質情況而提出的。原棉質量和產品質量這兩者如何結合，在明年的產品計劃內必須予以適

當考慮和安排。如果在一個地區內兩者不能結合，而中支紗原棉又要就地取材，則產品必須進行地區間的調撥，這應該事先與紡織用品公司共同協商，訂好合同，以免打亂企業的生產計劃。

(2) 財務成本方面：在成本方面，根據合理使用原棉制訂的配棉方案 and 對原棉檢驗應增加的設備及人工，一定會引起成本上的變化，在編制1957年成本計劃時，必須加以考慮；特別對再用棉的使用，不是各個企業能獨立解決的，中央要求各地區的用棉量以統扯390斤為準，因此在各地區掌握總的統扯用棉量的原則下，各個企業本身用棉量應根據實際情況來決定，這也是必須加以考慮的。在財務方面影響更大，一方面因為棉布評分加嚴後，一等品率必然降低，估計約在10%左右，特別在明年第二季度會如此，這是直接影響財務收入的；另一方面因為按質分等論價的政策勢在必行，一、二、三等品價格上的差別，亦應早點合理地予以決定。關於差價的決定，這次在會議上對棉紗等與級二者的問題雖有不同見解，但二者的差價總不宜過於懸殊，否則提高質量的全面性一定會受到影響。又實行按質分等論價，原則上應直接結合到使用者和消費者，若只結合到紡織用品公司，意義便不大，可能還會引起消費者的不滿，這也應該早點做好准备工作。

(3) 機物料方面：棉布疵點評分加嚴後，棉布的一等品率一定有所降低，為了進一步提高棉布的質量，必須預先採取有效的措施，如裝置緯紗給濕機，布機安裝探緯針，整理和補充緯管，添置必要的試驗儀器等等。這些有關機件和物料的添置工作，目前客觀條件尚有一定困難。關於物料的訂購和機件的製造，除各個企業提出正確的計劃外，各紡管局尚須統一安排，要求能夠提早完成，以便明年第一季度順利地實行新的質量標準。

对华东紡管局所屬 13个厂成本問題的檢查报告

紡織工業國家監察局工作組

我們以一个月的時間，对华东紡管局所屬13个厂的成本問題進行了檢查。这次檢查，一方面是了解一下上半年成本計劃完成情况，看看在計劃执行中存在些什么問題，一方面是檢查成本管理工作做得怎么样。在檢查中，除了根据財務部門的成本分析报告及各厂監察室的檢查材料外，还会同局監察室、財務处，分別到上海國棉1、2、6、7、9、10、11、12、15、16、17、19及一印等12个棉紡織厂，一个印染厂作了調查。現將檢查結果摘要报告如下：

(一)

上半年，各厂在提高產品質量方面，作出了很好的成績，棉紗的标准品率，由一月份的81.81%提高到6月份的89.54%（全局平均）；7月份更提高到93.44%，超額完成了标准品率計劃，扭轉了12个月來一直未完成質量計劃的局面，棉布、印染品的質量也有所提高。

但在提高質量的热潮中，很多厂有忽視節約，放松成本管理的傾向。上海各厂几年來在厉行節約、降低成本方面，積累了不少經驗，可是在上半年，很多節約經驗和措施，都在“反对片面節約”的名义下，籠統地被否定了，或陷于停頓、自流状态。很多企業領導在布置工作时，只談質量，不談成本；車間則往往單方面強調質量用料要多要好。企業里的節約空气很淡薄。各厂財務科普遍反映：今年成本叫不响，吃不开，即使提出來也沒用。有一个厂的財務科在談到成本問題在当前企業工作中的地位時說：“今年成本是老三”（按：老大指質量，老二指產量）。諸如此类的反映很多。

目前在企業里有一个很不正常的現象：即一些掌握經濟業務的科室如計劃、財務、供应，都普遍地有一种縮手縮脚、不敢監督的情緒。大家都怕戴“影响質量”的帽子，怕提出節約問題會

“冲淡”提高質量的中心工作，甚至認為今年節約是“不識時務”。好在今年各方面都忙于抓質量，成本計劃指标松得很，多花一点不在乎。据國棉六厂的財務科長說，他在審核費用時，過去是根据“可用可不用就不用”的原則來掌握，今年則一反而为“可用可不用的都用”，一應开支，來者不拒，只要厂長批准就行。

今年某些企業在糾正以往片面節約的問題上，确有矯枉過正的地方，把合理的節約和片面節約混为一談：对于干部、工人中的節約觀點批判得過多、過重。有些厂甚至專門开了大会、小会來批判“舍不得多落棉”的節約思想；曾在節約用棉方面作出良好成績的國棉十六厂，为了扭轉清花間主任（朱杏福、市級劳模，在節約用棉方面有先進事迹）的惜棉思想，对他做了一个多月的“思想工作”。國棉十厂副厂長甚至把質量不好归罪于“工人出身的干部有片面節約思想”。因此浪費又乘机抬头。如在机物料方面，几年來各厂精打細算，想了很多修補代用的办法，現在却在“片面節約”的罪名下被廢除了。國棉六厂一向把损坏的有边皮仁修理后再用，今年第一季度車間还認為質量很好，可以使用，到第二季度却說是質量不好，不肯使用了，把修好的1千多只皮仁攔起來；國棉一厂北織工場上半年共報廢梭子2523只，經木工复驗有5%尚可修復使用；國棉十五厂、十六厂也都反映今年梭子稍不合格就要報廢。又如在回絲方面，很多厂在上半年未完成計劃，十厂紆脚回絲超过計劃66%；十七厂上半年生產回絲比計劃超过了20%，計14,057磅，較去年十二月份实际水平也要超过7,728磅；國棉九厂2321坯布六月份較去年十月份要多出回絲413磅，全年因而浪費的紗可織420匹布。对染化料的節約，也很不注意，如一印因配漿工作管理不善，積存大量殘漿，六月底盤存數高达16,441公斤，其中有1,640公斤因存放日久而

變質，不能使用；又因廢鹼液未充分澄清，大量殘鹼隨腳渣撤出及因輸鹼管滲漏，使第一季度損失燒鹼18噸，價值9千餘元。在管理費用方面，控制也不像過去那樣嚴格了。像國棉六廠今年來計劃外追加的房屋維修費已達兩萬元；為了把辦公室隔成小間，化了九千元，這筆開支，已經超過了房屋維修費的範圍，根本不應在成本中開支，但結果也在成本中開支了。

(二)

從成本計劃完成情況來看，降低額還是相當大的。上半年全局共比計劃降低597萬元，降低率為1.67%。但其中客觀因素占相當大的比重。如配棉成分差異占150萬，印染坯布伸長率因素占53萬，工資改革未實現占50萬以上……。這些客觀因素造成了成本大量降低的假象，在一定程度上助長了企業的盲目樂觀情緒。如國棉十廠自2月份後，用棉量一直超支，1~6月共較計劃多用19,000公斤，計38,454元，但因為有配棉成分差異的彌補，原料成本仍表現為降低31,652元；由於成本報表數字月月降低，廠里就麻痺大意，結果成本水平逐月增長，到7月份連計劃都沒有完成（超支了14,000元）。再如國棉七廠，據財務處分析，第二季度由於客觀及間接因素造成的降低額高達113,000元，超過了成本總降低額（97,000元）16.49%。在印染廠方面，問題更顯得突出，第二季度全局四個印染廠共較計劃降低35萬元，但據財務處分析屬於客觀及間接因素（主要是伸長率、工資改革等）的即占409,000元，超過了總降低額15%以上。顯然，如果沒有這些客觀因素來彌補，成本計劃是完不成的。

配棉成分差異對棉紡織廠的產品成本有舉足輕重的影響，但在制訂成本計劃時，由於局對原棉供應情況沒有把握，心中無數，恐怕稍一超過就會牽連到整個成本計劃的完成，所以對品級、長度考慮往往比較保守，引起成本的大量虛降。印染廠的伸長率，也是一個大問題，上半年四個國營印染廠由於伸長率超過計劃，使成本虛降528,000元，幾占總降低額的60%。但印染廠對伸長率的掌握也確有一定困難：如果伸長不足，就會影響成本計劃的完成；反之，超過了伸長率指標，又會引起成本大量虛降，而且影響了印染品的質量。這兩個問題，影響到對企業產品成本水平的正確評價，應該求得合理的解決。我們除了將和紡織工業部的有關司局研究外，同時建議局、廠領導充分注意到上半年來產品成本逐月增長的實際情況，不要滿足於報表降低數字，不為這些客觀因素所造成的大量降低額所蒙蔽，採取一些有效的措施，來遏止成本逐月增長的趨勢。

(三)

上半年全局總用棉量比計劃降低39萬公斤，除國棉十廠外，其他廠都是比計劃降低的。全局平均統批淨原棉量，第一季度為194.43公斤，第二季度為194.22公斤：1~7月一直穩定在194公斤左右。如從全局平均數來看，用棉量還是相當穩定的。但應該說明，這個數字部分是給付10支紗的因素扯低的。按副10支僅和用原棉25%，因此對統批用棉量影響很大。據局統計科計算，如果把付10支紗的產量調整到1月份的水平，可以很明顯地看出用棉量自二季度起有逐月上升趨勢：

月 份	1 月	2 月	3 月	4 月	5 月	6 月	7 月
原報告數 (公斤)	194.6	194.46	194.25	194.39	193.99	194.28	194.65
剔除副10 支紗因素 (公斤)	194.6	194.56	194.43	194.54	195.92	196.13	196.57

上半年中，局、廠都忙於抓質量，一般廠的中心課題是如何減少棉結雜質，至於用棉情況怎樣，是很少考慮，甚至是在所不計的。上半年在用棉量方面的基本情況是：落棉增加，落棉含雜下降。清花間的統破籽率，局在掌握上要求一般不超過原棉含雜率，但從統計資料看來，上半年有半數以上紗支的統破籽率是超過原棉含雜率的。清花的落棉含雜率，一般都降到60~65%之間。如三廠的20支紗，落棉含雜由1月份的81%逐漸

下降到60%，甚至有兩個月只有50%多一點；十廠1、2月份時生產統破籽每件扯4.7公斤，3月份起增至5.4公斤以上，其中21支紗甚至高達6.7公斤；落棉含雜則由60%降到50%左右。梳棉後車肚含雜率很多廠降到30%以下。

自3月份實行紗布新品質標準以來，產品的質量規格較前嚴格，用棉量定額自然應有所放寬；過去在用棉方面“應落不落”的片面節約做法也應該予以糾正。但在當前質量要求下，用棉

量究竟应放宽到一个什么样的尺度才为合理？大家都还没有底，因而很多厂在这个问题上举棋不定。

目前在质量方面，各厂绝大部分已经定在一等一级以上，部分厂且已出现上等优级纱。据我们了解，如果质量要求不变，在用棉量方面抓紧一下，降低一些是有可能的。

首先，从全局平均水平来看，第二季度全局统计数计划指标是195公斤，实际是194.22公斤，可是第三季度局仍按195公斤控制数颁发指标，另在工作计划中提出争取较计划降低半公斤。我们曾就这个问题，收集了一些不同类型厂的反映。

第一类是质量较好，用棉量较低的厂。据国棉二厂计划科副科长说，今年的成本计划是闭着眼睛编的，照目前的质量要求，用棉量至少可较现有水平降低0.25斤，但因为局里不抓，厂里还在采取观望态度。国棉五厂的计划科长说：“我们实际用棉，今年以来一直在397斤的水平，比局的要求（398.5斤）节约一斤多，实际我们还可以降低一些。”十六厂的纺部工程师表示，如果质量要求不变，原棉盘亏正常，较现有水平降低0.5—1斤是没有问题的。从这些厂的情况看来，不仅较局控制数降低0.5公斤无问题，如果质量要求不变，尚能较目前水平合理地多节约一些。

第二种类型是质量与用棉量都在一般水平的厂。国棉三厂总工程师在布置第三季度计划时说：“用棉，局要求我们降低一斤是不成问题的。”国棉九厂厂长说：“从现在情况来看（指第二季度以后），今年的用棉要求（指局）是宽了一些。”该厂计划科长也认为：今年用棉量指标肯定是宽了。这类厂目前质量尚稳定，但用棉量水平还较高，有浪费，如果抓紧一下，实现局的要求“争取较计划降低一斤”是问题不大的。

但也有个别的厂如国棉十厂，质量还不稳定，用棉量月月超支，厂里还整天忙于抓棉结杂质。该厂总工程师表示：在目前质量还不稳定的局面下，无法抓用棉量。但这种厂仅是个别的。

总的来看，在当前质量要求下，考虑到下半年的原棉条件（下半年的品级、长度仍相当好）和6、7月份的实际情况，195公斤的指标的确是宽了一些。由于用棉量指标松，不仅削弱了成本计划应有的动员作用，而且掩饰了某些企业在用棉方面的浪费现象。

其次，从各厂之间发展不平衡，用棉量水平差异大的情况来看，据财务处分析，上半年质量好的厂（如二、五棉）用棉量并不高，而用棉量高的厂（如十棉）质量并不一定好，厂际单位用棉量差距竟达二公斤左右。据国棉1、2、3、

5、7、9、10厂等七个厂计划科提供的资料看来，情况确如财务处所述。这七个厂上半年的用棉量如与计划比较，除十厂外，一般都是降低的。但降低的幅度不一，其中1、2、5、7厂都节约0.7%以上；3、9厂则仅勉强完成计划，十厂反而超支了0.58%。如再与上年实际比较，在考虑了两年之间用棉量计算方法有变动、原棉条件不同、抄斩回用与否等因素，调整到同一基础后，再考虑因今年质量要求提高，假定用棉量以较去年的正常水平增加1.5公斤为准，则二厂、五厂可以低于这个定额水平，据计算上半年可以节约23,857公斤，其他五个厂则都不同程度地超过这个水平，据计算共超支84,668公斤。我们姑且不要求这五个厂完全向二、五厂看齐，即使退一步要求，争取做到平均先进水平，潜力也是很大的。

（四）

上半年，局、厂在成本管理工作上主要抓了简化成本计算和成本及时两项工作，使得局、厂领导能提前了解成本计划执行结果。但是，总的来看，局对成本管理工作的领导是放松了；一般厂的成本管理工作都有自流倾向。虽然局财务处也曾拟定了“关于推行工场（分厂）职能科室经济核算制的初步意见（草案）”供各厂参考执行，但贯彻得不好，推行厂内经济核算制基础较好的国棉十七厂，也反映今年的工作只是做到：推住它，不讓倒下去，有的厂真的到了要垮下去的地步。成本计划主要指标的保守以及多种客观因素构成的大量降低额，使得各级领导认为目前可以不必“过多”的关心成本，毋须急于加强成本管理的领导，有的科室、车间对财务科审核计划外支出不满意说：“你们哇啦、哇啦叫什么？到月底一算，成本还不是降低好几万！”也有的说：“早知道这个月的成本能降低这么多，还可以多用些呢！”财务部门也怕提出相反意见后被扣上“影响质量”的帽子，因而放松了对费用开支的监督。

在成本管理方面，我们认为有以下几个问题需要研究改进：

（1）成本定额的管理，各厂原来都有比较完整或不甚完整的定额分工管理办法，有的厂对主要定额还分别订有定额的制订、控制、检查分析的办法。今年以来除了少数厂曾经在整顿各级指标的同时，进一步明确有关定额的管理责任外，极少在成本定额的管理上想出些新办法，或对老办法作一些必要的整顿，或是随着部分组织机构的变动进行必要的修订。老办法、老制度也执行

得不够認真，甚至陷于自流。

定額中能經常加以管理的，一般还只是用棉、用紗、用电、材料等几項主要定額。今年來，管理中也僅偏重于如何保證質量。如用棉，各企業从厂到車間在分析檢查时，只是注意其落雜够不够，而很少注意用棉是否有浪費，明知目前定額較寬，也不願修訂出切实可行的定額，免得万一質量完不成吃不消，也有的厂借口扭轉“片面節約”，和“为提高質量提供物質条件”，把材料定額越訂越高，甚至在已修訂了定額的情況下，又發生大量的計劃外追加領料，如國棉六厂每月一般追加百余筆，最多到425筆。其他的成本定額——煤、水、修理及管理費等，多数厂管得更差，不同程度地存在着自流現象。如一印上半年用煤比計劃超支1,387噸，增加成本56,000余元，除了一度因海水倒灌，泡沸石軟水剂失效、省煤器損坏等影响用煤增加外，管理上松懈亦是重要原因，像印花布蒸洗次数毫無規定，复蒸复洗有的达三、四次之多，車間水汀凡而漏气極為普遍也不及时修理。

定額的分工管理也还不够明确。少数厂在成立生產技術科后，計劃科与生產技術科在用棉、用紗管理上曾互相推諉；有的厂在用电定額管理上，計劃科与机械部有糾葛；國棉十二厂为了使材料耗用通过測定能訂出技術定額來，把材料定額的制訂工作划归技術部門管，机物料科就从此“只供不管”，听任車間每月跟着实际耗用修改定額，水漲船高，完全失去定額的作用。工資附加費，各厂普遍未明确該由誰來管，財務科、工資科、衛生科（或工厂保健站）互相推脫說自己的部門管不了或不应管，只好化多少算多少；有的厂在总务科撤銷后，企業管理費中的現金支出就無人負責，也有的厂讓財務科來个总包干，而实际执行中自流的居多。

成本定額管理工作，是目前在成本管理方面，迫切需要予以加强的一个環節。

（2）今年來，各厂翻改新產品任务很多，在翻改品种时，追加的用料計劃与实际需要脫節，有的厂情况很嚴重。工場、車間往往鑽翻改新產品用料審核不嚴的空子，提出計劃时趁機“撈一票”，企圖以此貼补經常用料，并优先得到供应。國棉一厂新制3030双象細布，工場提出用料七万多元，不僅要得多，甚至把一些經常用料像卷布木輥，电灯泡、圍腰布都列入了申請單，机物料科因任务紧，不待厂長批准即对外簽訂合同採購，經檢查后按实际需要削減了紆管400罗、停經片20万片等价值三万元的材料，并避免了大批綜絲、停經片等盲目換新的浪費。也

有的厂因为追加翻改新產品用料計劃多了，实际化不了，造成成本虛降。國棉十五厂二季度翻改新品种計劃用料122,403元，实际只用了57,844元，虛降成本64,559元。还必须指出，有上述情况的決不只是这些厂。各厂反映翻改新產品用料計劃的保守，在客观上是与局布置新產品的規格常有变动，企業生產准备時間匆促有一定关系。今后，随着人民日益增長的需要，因新品种投入生產而翻改品种的情况將更多，如不及早注意，加强对翻改品种用料計劃的審批，就会造成更多的浪費。

（3）輔助部門的成本管理，在各厂普遍地是一个薄弱環節。在輔助部門中，保全、电气还比較好，修理部最乱。

对修理部成本，有的厂只是按季、按月的編制費用計劃，而不進行定期的檢查分析，到月底把費用彙总报財務科即算了事；也有的厂僅核算了材料和人工成本，整个部門的成本核算則不加注意。并由于基本生產車間提不出一个季度的修理計劃，一般厂只能根据上期發生數來粗略估計材料与人工費，管得較好的厂也僅能根据計劃期第一个月的修理計劃來框計全季修理費。这样訂出來的計劃，当然不可能切合实际。計劃外的突击工作，經常打乱修理計劃的安排，造成修理部門管理的混乱。有的厂虽預先留出20%的工时來解决計劃外的修配和技術措施工作，但仍不能滿足要求。修理計劃的正确程度，最好的厂也只有60%左右，像國棉十七厂只50%。有的厂虽推行了作業計劃，但也流于形式。由于計劃不可靠，不僅使修理成本难以考核，还给修理部的管理工作帶來了混乱，增加了工时的浪費和廢品損失。

輔助部門，特別是修理部的管理混乱，是与各厂領導重視与支持不够分不开的，他們片面強調輔助部門是为生產車間服务的，認為修理部的乱是不可避免的，因此沒能努力設法來改善現狀。有的厂領導曾在會議上提出要提高輔助部門的計劃性，过后却又大量批准各种各样特急的無計劃修理。

（4）上半年來，特別是实行新質量标准后，各厂为了爭取达到新标准，采取了很多技術措施，对提高產品質量起了一定的作用。但由于各級領導只求措施能及时解決生產上的問題，而忽視了对技術措施的經常管理，往往造成技術措施費用不合理的开支和浪費。

各厂由成本負担的技術措施費用，今年都比去年同期高。國棉一厂去年每季花一万元左右，今年上半年則高达六万多元。一般厂的技術措施計劃性都很差，臨時追加多，开支範圍划分不

嚴,缺乏效果試驗和嚴格的審查,以致草率決定,盲目推廣的情況屢見不鮮,有些措施推行後反復改裝,不見收效;少數措施不僅無益,反而有害,拆除報廢,徒增損失。仍以國棉一廠為例,上半年122條技術中,屬於臨時追加的有57條,不能列入技術措施開支的有37條;該廠有的幹部認為:“凡是生產上臨時花費金額大的就是技術措施”;有的則認為“凡要用統配物資的都列入技術措施,材料供應有保證”;為了清除棉紗雜質,試制絡經機張力盤一台,經驗尚未成熟,即化了5,346元做來2,000個,結果不能使用。像國棉一廠的上述情況,各廠還相當普遍。

還有一些廠,措施計劃訂得太多,加以今年機物料供應困難,結果無力完成,如國棉二廠上半年148項措施計劃,完成的只有65項;國棉七廠措施計劃只完成17%,結果使成本虛降。

有的廠反映局在介紹技術措施先進經驗時,有時貫徹得過分硬性,也有因不適合各廠具體情況而造成浪費的。如今年推廣移行式清紗器,在推廣中發現給生產上造成不少困難,也未及時研究糾正,使各棉紡廠都遭受了些損失,移行式清紗器報廢的很多,不少廠裝在車上的也大部分是擺擺樣子,不起作用。如國棉二廠已報廢了3,200多元,十二廠報廢了1,800多元,十六廠裝在車上的據反映僅20%起作用。

(5) 各廠間,成本管理水平很不平衡。局在這方面組織經驗交流是不夠的;對大廠、先進廠具體幫助多,對小廠、落後廠過問得少;有意識的幫助落後趕上先進,注意得更少。如國棉十七廠對各項主要指標從計劃制訂到控制、檢查、分析一般都有具體辦法,而不少廠雖有一些辦法卻很不完整;計劃科和財務科在成本管理上的分工協作,在部分廠(如國棉十四廠等)是協作得很好的,但也有少數廠(如七廠、十一廠)是計劃科在單干,財務科工作被動,沒有發揮應有的作用;國棉七廠財務科的成本人員,一不參加成本指標的研究,二不下車間了解情況,三不分析完成情況,(分析材料向廠長室、計劃科要來抄一抄)只是月終把成本計算一下。成本工作人員經常深入車間,對研究降低成本途徑和提高成本分析質量能起一定作用。在這方面做得較好的國棉一廠,不僅成本工作人員有規定的分工下車間制度,而且廠長在一定時期也帶領財務科長、成本組長、工場核算組長進行巡視。發現了問題,還可以以財務科的名義向有關部門發出建議書(抄送廠長室一份)。但一般廠都沒有經常下車間的制度,甚至不下車間;半月成本匡計工作,

是成本控制的有效措施,但也只是在部分廠推行。又如去年各廠先後推廣了成本分析會議和決算會議制度,但現在只有部分廠執行得尚正常,有的廠規定工場每月召開成本分析會議,廠級每季召開決算會議,但也有的廠在決算會議制度推行後取消了成本分析會議,結果連決算會議也沒有按時召開,如國棉七廠自去年第三季度召開了第一次決算會議以來,至今無論決算會議或成本分析會議一次也未開過。再如工場核算組或大車間核算人員的組織與職責,不僅各廠不一,就是一個廠內各工場也不一样,各廠認識也不一致。

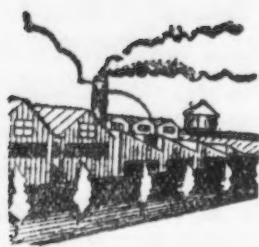
自二季度末起,局財務處在改善成本管理方面已開始進行了一些工作。如開始組織了業務經驗交流;擬訂了季度、月度成本分析辦法,以期扭轉過去廠的月度成本分析只是為了應付上級需要,不能為廠內服務的缺點;研究了月度財務收支計劃控制成本的作用和辦法等。有些廠(如國棉一廠等)並已開始注意如何消除由於管理鬆懈而產生的一些浪費。但是,成本管理的鬆懈和因而產生的一些浪費,至今還遠未引起所有領導的重視。

(五)

根據一個月來的檢查結果,我們感覺有幾個問題,應該提出來研究。

首先,我們認為上半年各企業對中央“多、快、好、省”的方針是貫徹得不够全面的,尤其忽視了“省”的問題。今年中央提出以大力提高產品質量為中心,決不意味在節約方面可以有任何的忽視。上半年企業以較多的注意力去關心產品質量問題,這是對的;糾正以往某些片面節約的做法,在成本指標上適當放寬,這也是對的。但如果只談質量,不抓成本,甚至不顧原材料浪費,不惜工本的做法,顯然是不妥當的。雖然目前已有一些企業開始重視這個問題,但還希望大家予以密切注意,及時糾正。

其次,是成本管理工作在當前企業管理工作中的地位問題,上海各廠由於幾年來局、廠領導抓得較緊,經過各方面的努力,無論是成本定額管理,費用控制,核算分析……都有相當好的基礎。但在上半年,總的來說,是“松”了,最好的廠也僅是勉強維持原狀而已,更多的廠則是處於自流、停滯狀態,這就不能不影響到對成本潛力的挖掘,並使成本計劃的完成,缺乏可靠的保證。關於這個問題,也希望大家加以研究,予以改進。



在推廣中不斷修正和提高了 棉紡織操作先進經驗

推廣棉紡織運轉操作先進經驗聯合工作組

編者按：這是聯合工作組推廣棉紡織操作先進經驗結束時的綜合報告，因為在推廣中，棉紡織操作先進經驗得到了修正和補充，較前完善，特在本刊介紹，供各地區參考。

(一)

自全國紡織工業先進生產者代表會議和全國先進生產者代表會議以後，紡織工業部和紡織工會全國委員會應各地代表的要求，組織了聯合工作組，協助各地舉辦先進經驗學習班，傳授交流先進經驗。不僅使會議所集中的九個工種的16項先進操作經驗得到了進一步的豐富和提高，而且對企業的技術管理、勞動組織與管理制度的改進，起了檢查和推動的作用，對深入持久地开展先進生產者運動有着重要意義。

從五月十七日到十月十八日，在整整五個月當中，工作組先後到了上海、無錫、青島、旅大、天津、西安、重慶、武漢八個地區，在當地黨的關懷和支持下，在紡管局和紡織工會省、市委員會的具體領導下，舉辦了15期學習班，並組織了22次幹部和工人的觀摩表演。總計參加學習班學習的有2,260人（工人1,922人，幹部338人），參加觀摩表演的有17,634人（工人14,753人，幹部2,881人）。參加學習的學員大都是各個企業的先進生產者，不僅是八個城市的，而且包括有浙江、江蘇、安徽、山東、遼寧、黑龍江、河北、陝西、山西、四川、雲南、廣東、江西、湖南、湖北、河南等16個省的國營和公私合營紡織廠的先進生產者。從學習班每期結業鑒定的情況來看，90%以上的學員都領會了先進經驗的特點，掌握了操作技巧，其中約有一半以上的人領會較深刻動作也熟練，達到會做、會講、會教的

要求，這批人將成為各地普遍推廣先進經驗的骨幹。

自開展先進生產者運動以來，廣大職工掀起了學習先進經驗爭取做一個先進生產者的熱潮，因此熱情地歡迎全國先進生產者代表的到來。有的夜班工人下班後不睡覺就跑來看表演，有的工人看了表演後，要求代表馬上教給他們，恨不得馬上學會。在學習班里，學員積極學習，努力鑽研的勁頭也很大，他們利用各種空余時間克服各種困難來不斷熟練操作。例如上海國棉一廠48歲的粗紗老工人彭阿三，學習粗紗機前回拈接頭時，小指彎不過來，她回家就找了一根小帶子當作粗紗，叫她的女兒幫助彎小指，不斷練習，結果操作靈活自如了。營口紡織廠梳棉當車工崔維民，中途腿腫，不能到學習班學習，但還在宿舍床上學四包卷，畫巡迴路線。這樣的例子還很多，充分說明了廣大職工群眾學習先進經驗的熱情。

(二)

五個月來，傳授、交流先進經驗的過程，也是再一次地發動廣大職工群眾研究、修正和充實先進經驗的過程。

通過傳授、交流先進經驗的工作，暴露出全國紡織工業先進生產者代表會議所總結的先進操作經驗還有不少的缺點。有些操作經驗總結的不全面，例如穿筘操作法中還是手插筘，沒有介紹列文斯基刀；有些經驗的某些部分說明不夠明確，例如解拈接頭的接合鬚條方法，沒有明確

指出自右方平移接合；有些經驗文字上寫得不确切，例如弧形三段看手后的“弧形”，实际上不应称为“弧形”，而是“冂”形；有些經驗的圖表也还不完全，例如搖紗操作、布机滑箱、拈头都沒有圖表。在各地區傳授、交流中，經過技術人員研究討論，學習班學員鑽研琢磨，以及新旧操作的对比分析，提出了不少的补充意見，改正了原來總結的許多缺点。除有些意見尚待進一步研究外，現在已經吸收充实進去的主要有以下26条：

一、梳棉：

1. 揩梳棉机龍頭时，原來是直揩，在上海研究后改为“S”形揩法，可以使整个龍頭揩到。

2. 揩梳棉机的路綫原來左面和右面不同，在东北研究后改为一样，以便工人容易記憶和掌握。

3. 青島技術人員認為每天揩12次后車太多，經研究后改为6次，巡迴路綫也隨此有了改变，减少了不必要的劳动。

4. 原來生条熟条接头方法是一样的，經研究后認為具体操作上应有不同，因生条纖維比較弯曲，可以節省右手中指在包卷时向內滾的动作。

二、粗紗：

5. 單粗換筒擺筒原來有时分在兩次做，以后改为“隨倒隨換”，使換与擺同时做，少跑一次路。

6. 掏条子放条子时，扎鉤可以不离手，節省了一个动作。

7. 粗紗前接头穿錠翼时，原來要倒一次手，學習上海國棉12厂的經驗，可以不倒手直接穿。

8. 条子四包卷撕头，原來是右手拇、食、中指控住拉出，學習上海申新九厂的經驗后，改为食、中指夾住撕头，使拉出条头平行松散。

9. 卷車面，由導条罗拉上改为罗拉下。

三、細紗：

10. 解拈接头，原來接合鬚条的方法不統一，在無錫研究后，明确自右向左平移接合，这样空头少，疙瘩小，接头質量又有了提高。

11. 順纈包卷換粗紗的方法，上海國棉八厂

工人王秀英提出，在退拈撕头时，便使二股重叠，减少一个动作；同时在倒筒脚时，原來倒在左手無名指間，經天津研究后，改为倒在手掌，便于操作。

12. 卷車面操作，到上海后又补充了脚步配合的动作。

13. 落紗补充了对搖車工作法的要求，并進一步明确了落紗时揀管甩紗相結合的动作。

四、搖紗：

14. 在天津改進了挂头的动作，原來紗头相拈，現在改为一挂就行，减少了动作。

15. 在上海將平結改为織布結，减少了脫結。

16. 上海國棉五厂周金妹提出“查活針”塗上顏色，檢查时更易發現疵点。

五、穿箱：

17. 天津提出檢查針改为弯头，檢查时就不要用手抓前面一層經紗。

18. 查箱完畢后，打好上軸的小結，便于上軸。

19. 在青島补充了拿短停經片的方法。

六、布机：

20. 弧形三段看手后檢查布面，原來右手上去时布边沒有空出，看不到布边的疵点，經青島工人提出后，研究改为空出1—2吋，这样更加强了对布边的檢查。

21. 对短停經片还边紗的方法，原來缺乏經驗，以后自动布机补充用拈在上梁的办法，普通布机用斜揀的办法，效果很好。

22. 处理羽毛紗方法，到武漢后修正为先拈后揀再抽的方法，不会落头，可以縮短時間。

23. 弧形檢查布面的脚步，明确檢查右面时占机台1/3位置，檢查左面时占 $\frac{1}{4}$ 机台位置。

24. 檢查經軸的方法原來也不統一，以后統一为看手后。

25. 自动布机檢查布面揀紅花，在上海研究，第二朵位置可以灵活运用，揀第二区或揀第三区均可。

26. 織斜紋布，在接班时应仔細看一次卷布軸上布面，以防止穿錯等疵点漏驗。

以上这些补充和修正意見，使先進經驗較前完善，因此一般反映这些經驗是目前各車間主要工种的基本操作方法，突出地从接头操作、巡迴檢查、清潔工作等方面綜合了各地的先進經驗，不僅对提高產品質量，减少浪費，改善工人劳动保护等方面有好处，而且具有容易学、容易做、容易推廣的特点。普遍推廣这些先進經驗，廣大工人群众都掌握运用这些先進經驗，能够解决目前工人操作技術上的一些关键問題，从根本上提高工人的技術水平，这对提高生產，深入开展先進生產者运动有着深远的影响。

虽然，这次所傳授推廣的先進操作經驗，是几年來全國廣大紡織职工在創造性的劳动中累積的智慧結晶，通过全國各地紡織技術人員和工人群众的鑒定和充实，又通过不同生產条件的实际应用和檢驗，証明这些經驗是先進的，是目前比較完善和成熟的經驗，應該認為是合理組織劳动的一种基本技術措施，今后必須坚持推廣这些先進經驗。但是坚持推廣不等于生搬硬套盲目推廣，必須有計劃有步驟地結合本厂具体情况來推廣。推廣的步驟大体可以分做三类：1.馬上可以推廣的應認真推廣，訂出具体計劃規定推廣的日程、方法和負責人；2.需要創造条件后才能推廣的應積極創造条件，在一定期限內推廣，由于某些企业的設備条件相差太远，也可以部分推廣或不推廣；3.需要結合具体情况灵活运用的，必須訂出計劃進行研究。任何先進經驗不是固定不变的东西，先進經驗也不可能都是完美無缺的，只要不違背先進經驗的基本精神，允許变动、补充和發展，鼓励新的更好的創造。至于有些不影响操作的原則，無關紧要的动作習慣，不一定要求工人統一改变（如細紗卷車面的左手在前或右手在前之類的問題）。只有这样根据不同情况積極地慎重地推廣先進經驗，才会收到預期的效果。

（三）

在傳授、交流經驗中，在“互相幫助、互相學習、取長補短、共同提高”的原則指導下，工作組的每个同志都獲得了很大的提高。不僅會做、會講、發揮了自己的專長，學到了耐心幫助別人的教學方法，而且熟練地掌握了本工種這次推廣的各項操作，原來不會的學會了，原來會的

也得到了改進和提高。从主要技術方面來談，如梳棉當車工劉姑娘學會了生條四包卷的方法，改進了當車的路綫和巡迴方法，提高了換卷的操作；單程粗紗當車工霍東彥學習了換筒的方法，改進和掌握了四包卷的操作；二道粗紗當車工錢貞英學會了機前回拈接头；細紗當車工黃寶妹、陳步樵學會了解拈接头，徐鳳妹學會了順讓包卷換粗紗方法，張梅蘭掌握了雙杆拈皮輓和卷車面的操作；落紗工楊嘉華改進了插管甩紗的結合動作，張素范糾正了身體姿態，她們二人都學會了繞管解拈生頭法；搖紗工譚秀香學會了無回絲扎絞操作法；穿筘工楊坡蘭豐富了檢查的方法；自動布機當車工楊富珍學會了看手後檢查布面和滑筘、找頭、防止百腳的經驗，過去只會右手打平結，現在左右手都會打了，王世珍學會了弧形三段看手後檢查布面的方法，也掌握了滑筘、接头、處理停台和防止百腳的經驗，趙培才過去是看斜紋，現在也學會了看平布，過去一朵紅花也不大能掌握現在掌握了三朵紅花，而且在滑筘、拈頭操作上都有了改進，普通布機當車工程秀英學會了倒巡迴掌握紅花的經驗，錢芬娣、董愛芬、倪海寶在各項基本操作上也都有了很大的改進，倪海寶還學會了看自動布機的操作法。所有這些，說明在推廣先進經驗的過程中，幫助了先進生產者更加先進。

工作組在各地傳授、交流先進經驗中，由于先進生產者在表演教學以前，對車間里的機台要經過一次查定和熟悉，對設備条件和劳动組織提出不合理的地方，要求消除阻碍推廣的因素。因此也就對機台保養、技術措施、劳动組織、劳动保护等方面起了積極的推動作用。

从走过的几个地区來看，有些厂的機台保養工作做的很不好，如梳棉機的斬刀軋花、油箱漏油、棉卷罗拉停滯；粗紗機的導紗杆生銹，木錠子呆鈍；細紗機吸風管位置不适合，錠子搖頭，木錠子迟鈍；搖紗機紗框太緊、煞車不靈、銅鎖鎖不齊，以及布機梭箱太緊、梭子發毛煞車不好；探針不良，綜絲停經片眼子磨滅等現象頗為普遍。甚至有些次要旧機台（如搖紗機）長年沒有平車。有些厂的技術管理落后于工人操作的要求，如粗紗過少，粗紗冒頭，粗紗分段混亂；布機緯紗太小，機台速度差異很大，細紗機吸風器

風力不够，成形不好，以及粗紗木管梭子經常供应不上等等。有些厂的劳动組織不尽合理，如梳棉的跑巡迴和車前、車后分开三人看管，單程粗紗一人看三台（另有輔助工換筒），織布机看24台跑三个弄堂，以及有的布机断头高达0.5—1根，还要当車工看32台掌握10"布面。有的厂不注意安全生產，如皮帶輪沒有防护罩，照明太暗，車弄地板破裂，以及落紗箱、木管盒破裂等等。有些厂不講究整潔，車間飛花扑鼻，地面和机台油花堆積，有的还在机台上挂衣服放雜物等等。这些現象，都会影响工人的正常操作，造成推廣先進操作經驗的困难。工作組所到各地，在學習班所在的企業，提出了改進的建議和要求，因而也就推动了企業領導注意这些問題，促使生產管理工作前進一步。

因此，推廣先進操作經驗必須和改進技術措施、劳动組織及管理制度相結合，也就是必須和整个生產管理工作相結合。一方面，先進操作經驗关系到千万工人群众日常千百次重复的劳动，是直接影响生產的根本技術措施的一部分，操作方法的改進，标志着工人技術水平的提高，推动着生產向前發展，所以必須重視操作經驗的研究、總結和推廣。另一方面，技術設備的改進、劳动組織和管理制度的合理化是工人正常劳动、提高技術的物質基礎，二者不能偏廢。因而在推廣先進操作經驗的同时，必須相应地解决生產管理上存在的一些關鍵問題，解决工人在學習先進操作經驗中存在的困难，改進工具設備、推廣技術改進、劳动組織和生產管理方面的各項先進經驗，使解决長远的根本問題的先進經驗和解决臨時性生產關鍵的先進經驗結合起來，才能使先進經驗不是空談，而是实际地傳播推廣，真正貫徹提高技術，改進技術，學習和掌握新技術的方針，使先進生產者运动深入持久地开展下去。

(四)

工作組在工作中是存在着不少缺点的，开始时比較心急，細心研究各地現有的先進經驗，耐心地 and 各地交換意見不够，曾使工作受到一定的影响，但在整个工作中，也摸索到了一些經驗。

(1) 教學的原則必須掌握“互相幫助、互相學習、取長補短、共同提高”的精神。具体的做

法是：操作經驗的傳授与啓發思想密切結合，新的操作法与旧的操作經驗对比分析，先進生產者和技術干部的輔導与學員互相觀摩、互教互學相結合。

①先由地区和學員介紹本地区和各厂推廣先進經驗的情况，一面吸收好的，一面了解存在的缺点，使以后的講課輔導能結合当地的具體情况。

②先進生產者“現身說法”地全面講解所推廣的操作經驗，講解時輔以个别操作的慢動作，接着由技術干部在理論上予以系統的補充和分析，然后組織現場觀摩，由先進生產者進行操作表演。表演時由快到慢，先快使學員看到先進經驗的效果，后慢使學員看清操作的技巧。

③學員一个操作一个操作的實習，先進生產者一个人一个人的講解指導。學的要由慢到快，以便于指導，便于逐步熟練提高；講的要講基本道理，也要講細致的操作技巧，發現問題要研究原因，及時指導糾正，對共同存在的問題，抽時間集中講解。

④經過一段學習，對學得快的和學得慢的排隊分類，分析快慢原因，除老師个别輔導外，組織學員互相觀摩，先會的幫助后會的，以及組織竅門座談，交流學習中的經驗。這樣既能解決老師少學員多的矛盾，又能以群眾的自身体會來教導群眾，收效更快更大。

⑤學員全面操作表演，老師觀察鑒定，如有个别錯誤則作个别教練，補救不足。

⑥掌握了新的操作經驗以後，組織新旧操作的对比座談。根據學員自身体會，漫談对比，并由技術干部系統歸納。一方面吸收旧的操作中好的部分，一方面進一步認識新操作的优点，以巩固學習成績，做到會做、會講。

⑦結業動員，主要是鼓勵學員堅持下去，明確今后的努力方向；對學員在學習中所提的操作上的意見，分別交代清楚，對不正確的思想認識也應分別批判說服。

在整个教學過程中，技術干部要緊緊掌握輔導工作，幫助先進生產者發現問題，進行研究解釋；具體幫助學習上有困難的學員；幫助克服先生與學生的急躁情緒；掌握小組的學習計劃，保證有步驟有組織地進行教學。

(2) 向生產領導者、技術人員講解操作經驗，組織他們觀摩表演，是推廣先進經驗不可缺少的一環。講解時多從理論上作系統分析和生產效果上進行科學對比，再加上先進生產者的具體表演，使他們充分了解先進操作經驗的特點和優點。組織觀摩的時間最好在學習班開學以前，以便他們對不同的操作經驗仔細研究，交換意見，統一認識，同時也便於以後組織學習班的教學，及補充豐富這些經驗和普遍推廣這些經驗。

(3) 組織廣大工人羣眾觀摩先進生產者的表演，由先進生產者或學員分批進行全面講解，然後實際觀摩操作。以全國先進生產者在羣眾中

的威信，和先進操作經驗的優越性，來鼓舞啓發廣大工人羣眾學習先進經驗創造先進經驗的熱情，為全面推廣先進經驗奠定思想基礎。

因此，舉辦短期的傳授先進經驗的學習班，是適合於推廣已經系統集中起來的、帶有普遍性的先進操作經驗的有效形式，也是在一定時候集中力量脫產培養骨干的組織形式。在培養了骨干以後，進行全面推廣時，需要根據各廠具體情況，更多地採取企業內推廣先進經驗行之有效的基本形式，如業餘先進經驗學校，和互教互學等。只有從具體的時間、地點、條件出發，採取有效的組織形式，才能保證先進經驗得到切實的推廣。

(上接第32頁)

果有了誤會，以為整個勞動定額都應該以先進工人所達到的水平作為標準，就馬上可以聯想成為：工人看管量定額也應該以先進工人所達到的水平為標準。因為在紡織工業多機床管理中（如細紗、織布）先進工人與一般工人的差別，往往就在於她們的看管量遠高於一般水平。而這種推測是錯誤的。

工人看管量定額不同於機器出產定額。工人看管量的多少，主要取決於工人的技術熟練程度。要一般工人和個別先進工人看管相同數量的機器是有困難的。所以不能以個別先進工人的看管量水平作為全體工人的看管量定額，而應該採取低於個別先進工人的看管量水平的定額。

由此可見，決定勞動定額的兩個部分，其所遵循的原則是不同的。就總的情況而論，由於機器出產量在機器設備技術狀況不變的情況下變化不大，勞動定額的水平主要取決於工人看管量定額的水平。也就是說，在決定勞動定額的水平時，應該採取低於個別先進工人所達到的水平。前述斯大林同志在第一次全蘇斯達漢諾夫工作者會議上所發表的關於定額水平的意見，對於制定紡織工業的勞動定額來講，仍然是適用的。但是必須認識到，這不是機械的套用，而是經過具體的分析的。

(五)

人們在敘述技術定額的意義時總要提到：“技術定額是一種巨大的調節力量”（注六）技術定額“為開展社會主義勞動競賽提供了明確的奮鬥目標……是組織社會主義勞動競賽的最重要的條件之一。”（注七）這些敘述，對於設備能力定額和機器出產定額，都是適合的。如果兩者不是一致的，而是設備能力定額高於機器出產定額，或機器出產定額高於設備能力定額則等於在工人羣眾面前放置了兩個目標，使工人迷失方向；這是不妥當的。

蘇聯人民委員會1937年9月16日關於棉織工業措施的決定，指責了當時棉織業中存在的制定生產計劃的制度，根據這種制度，要交付每一個當車工人三種不同的定額。決定指出：

“棉織工廠，實行了有害的制定生產計劃的制度，按照這制度，要交付每個工人完成三種不同定額：（1）產量定額；（2）設備利用的計劃定額；（3）技術定額。

如此制定計劃的制度，擾亂了工廠勞動組織的業務，把工人引入了迷途，並促成他們對抗技術的情緒。（注八）

這一個蘇聯的經驗，是值得我們研究的。

注一：引自“紡織工業企業組織與計劃”上冊第二分冊，紡織工業出版社，1954年版，第224頁。

注二：“社會經濟統計辭典”東北財經出版社，1951年版，第109頁。

注三：注六：“列寧主義問題”人民出版社，1953年版，第789頁。

注四：引自“勞動經濟”工人出版社，1955年版，第254頁。

注五：“蘇聯企業勞動組織與技術定額制定原理”中國人民大學，1951年版，第46頁。

注七：“工會在工資與技術定額測定方面的工作”工人出版社，1955年版，第74頁。

注八：引自“制定技術定額的基本問題”機械工業出版社，1953年版，第18頁。



劳动定额与设备能力定额的关系

張 勵 行

在紡織工業劳动工資工作人員中，对作为計件工資基礎的劳动定额与作为產品計劃基礎的設備能力定额之間的关系，还没有一个統一的見解，因此在制定和修改劳动定额时，往往犹豫不决，莫衷一是。这是一个極待解決的問題。

所謂劳动定额与設備能力定额的关系，确切一些講，應該說是机器出產定额与設備能力定额的关系。因为在紡織工業多机床管理工作中，工人的劳动定额是由两个部分組成的：第一部分是單个机器（或錠子）的出產定额；第二部分是一个工人能看管的机器（或錠子）数。其中第一部分机器出產定额，它的含义和設備能力定额是相同的，究竟兩者應該如何排列？这就是大家爭論的問題。

（一）

在前一个时期，很多劳动工資工作者都認為：“作为劳动定额的組成部分的机器出產定额，應該高于作为產品中計劃的基礎的設備能力定额。因为工人是根据劳动定额的完成情况來領取工資的；由于物質刺激作用，工人关心机器出產定额的程度，总比关心設備能力定额要大些。把机器出產定额定得比設備能力定额高，則工人为了完成机器出產定额，就必須先完成設備能力定额；即使机器出產定额不能百分之百完成，也完全可以完成設備能力定额。这样就可以充分保証產品計劃的完成。”

“設備能力定额應該是平均定额，它是每一个工人都必須完成的。劳动定额應該是平均先進定额，即介乎先進与平均之間的定额，它只是大多数工人能够完成，而不是所有工人都能够完成的。”

“因为当工人完成設備能力定额的时候还不能完成机器出產定额，所以在編制工資計劃，决

定每一名工人的平均工資的时候，就不應該按國家頒布的工資标准計算，而应按較低的标准來計算。这样才能使工資計劃与產品計劃相适应。”

这样一种理論曾經在个别地区（如东北）起过指導性的作用。到現在为止，还有些劳动工資工作人員抱有这种見解。

（二）

近二、三年來，由于社会主义建設事業的發展，由于進一步學習了苏联在編制企業的產品計劃方面的理論和經驗，上面一种理論，逐漸地被否定了。

首先，大家認識到：設備能力定额不應該是平均定额，而應該是平均先進定额。

苏联部長會議关于1947年苏联恢复后和發展國民經濟國家計劃的決議中指出：“國家計劃應該是布尔什維克的計劃；它不應該根据生產中已达到的算術平均定额，而應該根据向先進方面看齐的平均先進定额來計算。”（注一）

其次，大家明确了：所謂平均先進定额，并不是介乎先進与平均之間的定额，而是“先進工人、技術人員、工程師……已达到的平均定额。”（注二）

在明确了平均先進定额的解釋后，人們就开始怀疑：所謂“劳动定额必須是平均先進定额”的說法是否还能成立？因为每一个劳动工資工作者在說明劳动定额的水平时，总是以斯大林同志在第一次全苏斯达漢諾夫工作者會議上所發表的意見为根据的。斯大林同志說：“我們現在所需要的技術定额，应当是一个介乎現行技術定额与斯达漢諾夫和布塞根等人所达到的标准間的定额。”（注三）过去很多人就把这种定额当作平均先進定额。現在平均先進定额的概念既已明确，那就不应再把劳动定额与“平均先進定额”

這一詞彙相連起來了。

苏联工会第十次代表大会在決議中指出：要“責成各工会全力促進改善劳动定額制定，以先進的、有技術根据的產量定額來代替經驗統計定額。”（注四）

在这里，劳动定額被称为“先進的、有技術根据的”定額，而不称“平均先進定額”。事实上，差不多所有有关苏联工業中的劳动定額的文件上，都不用“平均先進定額”这一詞彙來說明劳动定額的水平。

所謂“劳动定額只是大多数工人能够完成而不是所有工人都能够完成”的說法也是不对的。

劳动定額是先進定額，而“先進定額应当使所有的工人，在他們所确实掌握的本項工作技術底条件下，在所采用已决定了的工作方式和操作底条件下，都能够完全达到的。”（注五）

至此，第一种理論就被全部否定了，而代之以第二种理論。

这种理論認為：“設備能力定額應該是平均先進定額，劳动定額應該是先進的、有技術根据的定額。”

“根据关于平均先進定額的說明和关于先進定額的說明，可以决定，作为劳动定額的組成部分的机器出產定額，應該低于作为產品計劃基礎的設備能力定額。”

“社会主义國家要保證工人的生活，所定的机器出產定額必須能使每一个工人都拿到國家規定的标准工資。”

“不應該用把机器出產定額定得比設備能力定額高的方法來督促工人完成產品計劃。干部應該在工人完成了机器出產定額之后，采用宣傳鼓動的方法，使工人努力完成設備能力定額。”

“因为当工人完成設備能力定額的时候已經超額完成了机器出產定額，所以在編制工資計劃，决定每一名工人的平均工資的时候，就應該在國家規定的标准工資上再加百分之几，以使工資計劃與產品計劃相適應。”

这样一种理論正在逐漸產生影响，把人們从第一种理論中拉出來。

（三）

那末，第二种理論是否真是正确的呢？筆者限于水平，無法下結論；但願意把自己的看法談一下，希望从事劳动工資工作的同志都來討論，使这个長期未得到解決的問題，最后得出結論

來。

我認為：机器出產定額與設備能力定額的关系是劳动者个人利益與國家利益之間的关系。

在第一种理論的指導下，当工人完成國家批准的產品計劃的时候，拿不到國家規定的标准工資，这是不对的。在第二种理論的指導下，即使工人完不成產品計劃，也可以拿到國家規定的标准工資，这同样也是不对的。

不論第一种理論和第二种理論，都把劳动者个人利益和國家利益分割開來。兩者有一个共同的原因，就是：过低估計了工人群众的政治覺悟和生產積極性；沒有看到在社会主义國家中，工人群众是國家的主人，也是企業的主人。

作为國家和企業的主人，工人必須完成產品計劃，同时也應該拿到國家規定的标准工資。

哈爾濱亞麻紡織厂苏联專家白契柯廖夫同志說：“机器出產定額和設備能力定額，原則上應該是一致的。”只有这样，才能使工資計劃與產品計劃正确地互相適應；只有这样，才能體現出劳动者个人利益與國家利益的一致性。

（四）

制定机器出產定額和設備能力定額，都應該以先進工人所達到的水平為标准。但这种水平也不是高不可攀的，而是每一个工人都能够達到的。因为，机器出產量的高低主要取決于机器設備，提高机器出產量主要是靠改進对机器設備的使用。例如：細紗車間的每錠產量，主要取決于前罗拉的轉速。如果在一个企業里，由于少数先進工人的努力，改進了部分机器的設備技術狀況，使这一部分机器能在不增加断头率的情况下提高前罗拉轉速，从而提高了每錠產量，則其他工人只要認真學習他們的經驗，对所有机器都作同样的改進，就同样可以達到这一水平。在制定設備能力定額或机器出產定額的时候，完全可以拿这些先進工人所達到的水平作标准，而根本不需要降低一些，去采取介乎先進工人所達到的水平和企業原來的平均水平之間的定額。这个道理是十分明顯的。

必須加以說明的是：應該以先進工人所達到的水平為标准的，只是劳动定額的一个部分——机器出產定額。如果以為整个劳动定額都應該以先進工人所達到的水平作為标准，這就不对了。因为在劳动定額中除了机器出產定額外，还有工人看管量定額，兩者相乘，才等于劳动定額。如

（下轉第30頁）



把業余教育工作向前 推進一步

紡織工業部教育司職工業余教育處

半年來，紡織企業的業余教育工作取得了一定的成績。但是由於全面開展業余教育的時間還短，有些困難問題一時還不易克服，因而在各個方面還存在着許多問題。如果這些問題不能及時地得到解決，我們就不可能把紡織企業的業余教育工作向前推進一步。

從各紡管局以及個別紡織企業給我們的報告中可以看到，加強領導，健全組織機構是當前開展業余文化教育的的一個重要方面。

東北紡管局提出來在各個企業的技術教育科應即按照規定改成教育科或人事教育科，並切實地把業余文化學校工作管理起來，已經組織起來的掃盲專職機構應充分發揮作用；沒有成立的，各級領導應在黨委統一領導下，共同負起對基層單位掃盲工作督促檢查的責任。業余文化學校內部機構，也應迅速健全起來，配備齊專職幹部，以加強業余文化學校的政治思想與教學領導。華東紡管局的報告也提出來“整個業余教育工作必須在黨委統一領導下和工會青年團組織密切配合，重大問題提交黨委討論。但為了黨政工團能經常研究與具體領導職工業余文化教育工作，黨政工團有關部門可派代表組成職工業余教育委員會，由行政任主任委員。職工業余教育委員會應每月召開一次會議，定期檢查業余教育工作，並研究解決職工中存在的問題，按系統加以貫徹。同時廠教育科必須及時按編制配備專職負責文化教育工作幹部，迅速健全業余學校的組織機構，使其能獨立擔負起艱巨的教學任務”。這一問題，除了東北紡管局和華東紡管局提出來以外，其他好幾個紡管局也都把這一問題看成是具有頭等重要意義的。河南紡管局更從他們的切身體會中提出來：“黨委與企業行政領導的重視，是办好職工業余文化教育的先決條件”。他們說，除廠各級領導應繼續加以重視與支持外，紡管局要適時的召開業余文化教育的會議，統一解決各種主要問題。

由此可見，必須加強領導健全組織機構，特別是局一級的領導，首先應重視業余教育，督促各廠健全業余教育機構，並深入各廠檢查業余教育工作情況，發現問題，定期召開有廠一級領導幹部參加的專門會議，解決業余教育工作中的主要問題，才能更好的作好這一工作。

東北紡管局的報告，對於當前的另一個中心問題，即提高教學質量問題也提出了比較具體的意見。他們認為教學質量低的原因是多方面的，但主要原因是一般業余文化學校還只忙於行政工作，沒有把教學工作當成中心工作來作，以致學校工作計劃、教學進度計劃、教師業務學習和教學研究等工作，都沒有很好地作起來，教學制度的建立與執行也不夠全面與嚴格。在談到如何解決這一問題的時候，他們提出來：學校方面應該扭轉只顧行政工作，不顧教學工作（或照顧不夠）的偏向。應把教學工作提到學校工作中

的首要地位。校長與教務主任必須以絕大部分精力深入了解教學過程，在開學後與教師一起訂出學校工作計劃與各教研組的工作計劃。在日常工作中應有計劃、有目的、經常地參加教研組活動，領導備課和深入聽課。對教師應提出嚴格的要求，要求他們按教學計劃進行教學，要求他們熟悉教材與認真備課，經常審閱他們的教案與抽查學員的作業；每學期還應有計劃、有目的地進行幾次教學質量檢查與分析，以便從中發現問題，肯定經驗，加以推廣。青島紡管局在他們的報告中提出來，下半年學校行政方面應以加強工作計劃為主，同時建立和健全各種工作制度，克服學校中的忙亂現象。在教學研究方面，他們要求以語文、算術、識字為重點成立教研組，在局的統一領導下進行教研工作。他們還強調提出“各廠業校領導應面向教學，研究改進教學，提高教學質量，把提高教學質量作為學校的中心工作。”

這些意見是及時的、正確的。目前各地業餘教育工作迫切要求的是鞏固和深入，而加強教學工作以提高教學質量恰恰是鞏固和深入的中心環節。北京國棉一廠的報告中也曾很好地說明這一點。目前參加業餘教育工作的行政幹部和教師，多半是新參加這一工作的，對於教育理論和教學業務並不熟悉，要在比較短的時期內深入下去，當然會有很多困難；但是只要我們虛心向別人學習，下決心鑽進去，那麼即使在工作過程中會遇到某些困難，這些困難終究是可以克服的。在動員群眾入學的階段基本上過去以後，教學質量好壞，應當逐步的成為我們檢查業餘教育工作成績的標準。這也就是說如果我們不抓著教學業務深入下去，便不能滿足業餘教育工作的要求，便不能夠很好地完成這一任務。這是值得引起我們深切注意的。

河南紡管局過去由於對教師的領導重視不夠，使得教師們情緒不高，工作不安心，因而教學成績也就不好。半年來，由於領導上改變了對教師不關心的缺點，加強了對教師的領導，教師的積極性提高了，教學成績也就有了顯著的改變。根據這種情況，他們認為要办好業餘教育必須要很好地發動教師和依靠教師。究竟怎樣對教師加強領導和重視呢？他們總的歸結成為這樣的幾句話，即：政治上關心，工作上支持，生活上幫助。由於他們正確地對待了這一工作，已經見諸成效。他們在教師中建立了黨、團組織，有些優秀的教師已光榮地參加了黨的組織。另外對生活上有困難的教師，也給予了組織的關懷，對他們的困難作了適當的解決。所有這些，都使教師們得到了很大的鼓舞。華東紡管局根據教師工作過重的情況提出了教師工作量應當減輕，應當擴大教師編制，保證教師每天八小時工作制。這一意見也是正確的。如果有必要有條件擴大編制，可以適當擴大。因為，擔任業餘教育的教師大部份是新參加教學工作的，如能在每個星期內，保證教師有兩個半天的進修時間和四小時的業餘學習時間，那麼對提高教師的業務水平，是很必要的。凡有條件實行這一制度的地區可以立即實行，目前還有困難的地區也應積極地創造條件，爭取早日實行。

對教師政治思想、工作、生活等方面關心不夠是當前職工業餘文化教育工作中帶有普遍性的問題之一，大部分地區都不同程度的存在這一問題，應當引起各級領導和各有關部門的注意。

西北地區，由於各有關領導能夠密切配合，他們的業餘教育工作开展得比較健康。西北紡管局和陝西省紡織工會最近聯合召開了一次業餘教育座談會。會上，他們除認真地對過去的業餘教育工作進行了檢查以外，對於如何進一步鞏固學習的問題也作了研究。在討論中他們着重的提出了保證學習時間的問題。據我們了解，在西北，對於學員的學習時間的保證，一向是重視的，但為了更好的給學員創造學習條件，他們仍在會上強調提出要各廠在黨委統一領導下，認真改進領導作風和工作方法，進一步精簡會議，減少

兼職，合理安排業余活動，以保證職工業余文化學習的時間。在學習時間上，他們提出來一般地仍應按照中央規定保證6—8小時，但有條件的單位還應適當增多。

就我們了解，在保證學員學習時間上，西南地區和河南地區都作得較好。就是在其他地區，也有不少企業的領導作了認真的努力，受到了學員的熱烈歡迎。但不重視對學員學習時間的保證甚至隨意侵占學習時間的現象，仍然不是個別的。他們不了解保證學員學習時間是開展業余文化教育的必備條件之一；不了解業余時間是工人自己支配的時間，任何人都沒有隨意侵占的權利。各地紡管局應當督促各廠迅即會同有關部門訂出精簡會議、減少兼職等具體辦法，保證學員有足夠的上課時間和自修時間，對某些嚴重侵犯學員學習時間的現象，應予批判。有必要時，局還應協同有關方面共同召集專門性質的會議，務使這一問題求得切實的解決。

華東紡管局和青島紡管局在關於如何根據老廠特點組織孩子多及年齡大的工人入學問題上提出了很好的意見。華東紡管局提出為了不致使孩子多、年齡大的學員，因為在學習中的困難而中途退學，造成留級、流生，對他們應該分為二、三次招生入學。青島紡管局提出對孩子多、年齡大、身體弱的不能按正常進度進行學習的職工，可以採取單獨編班、編組，或在一個班內單獨編組進行複式教學，放寬學習進度，加強課堂練習，以減輕他們的負擔。這些意見都很好，其他有類似情況存在的地區或工廠，都可以採用這一辦法，以減少退學流生現象，縮短完成掃盲任務時間。

華東紡管局在報告中提出本部在今年三月業余教育會議上所提出的掃盲指標過高過急，不切合實際，無法完成任務。這一意見是正確的，根據目前業余教育發展情況看來業余教育會議上所提出的時間限制是有些偏急的，對於某些困難條件多的老廠要在1958年6月以前完成掃盲任務，是不易作到的。因為這樣，本部和有關單位在會後聯合發出的正式指示中，已根據黨中央和國務院的決定精神，要求各地結合當地情況，在積極和慎重的原則下，重新擬訂規劃。但也必須看到紡織工業部門的特點比其他某些工業部門來說，有利條件還是多的，在擬訂規劃時，除了應充份考慮到不利條件以外，有利條件也必須充分考慮進去，只有如此，才能促使我們去充分動員各方面的有利因素，最快最好地完成掃除文盲這一光榮的歷史任務。

西南地區，由於紡管局的領導上重視這一工作，在解決有關業余教育工作的某些重要問題時，又能夠親自動手，因此，在動員文盲入學，保證學員學習時間及健全教育機構等方面，都作出了不少的成績。最近，他們在經過總結經驗及評選等的充分準備工作以後，又召集了業余教育積極分子會議，獎勵了優秀教師和學員，對於教師和學員都是一個很大的鼓勵。

從以上情況中看到，我們紡織企業的業余教育工作，由於在各地黨的大力支持和行政、工會的共同關懷下，收到了一定成就，但不可否認目前存在的問題還很多，如加強領導，健全組織機構，提高教學質量，逐步擴大入學人數等等問題，還必須引起各有關部門的共同重視，特別是行政領導部門必須把這一工作領導起來，擺在領導的工作日程上去；巩固業余教學工作的成果，總結前一階段的教學經驗，克服工作中的缺點，各地區應結合本地的具體情況，認真、切實地制定教學規劃，把目前業余教育工作向前推進一步，以更快、更好地培養和提高紡織職工的文化水平，為社會主義建設事業做出更多的成績來。

东北紡織企業的業余文化教育

东北紡管局

今年上半年东北紡織管理局所屬各厂普遍調查了职工的文化程度，研究和制訂了初步的業余文化教育規劃，同时，还采取了某些相应的措施，因此今年上半年的業余文化教育工作，就有了很大的發展。根据各厂材料統計，文盲入学率平均已由1955年的40.5%，提高到83.8%，职工入学总数已达全年規劃指标的90%。

目前各厂的業余文化学校已先后由行政接管，大多数的業余文化学校正副校長都是由厂長、工会主席兼任，教育科負責指導和管理業余文化学校的具体工作。工会、青年团也配合進行了工作。

在組織群众入学时，大多数單位由于領導干部親自动手，基層干部比較深入的進行工作，因此，一般的动员工作都做得比較好。很多單位还成立了扫盲機構，有的起了很大的作用。如金州紡織厂的扫盲委员会曾發動近四百名职工組成扫盲隊，为分散的學員進行講課、輔導，并帮助解决某些家务問題，从而加强了扫盲工作的領導。

學員人数增多，需要增加教室与課桌椅等物質設備。在这方面，大多数單位都解决得較好。如佳木斯紡織厂修建了23个普通教室，一个理化教室及其全部設備，并新刷了黑板，添置了桌椅等；錦州紡織厂把校舍从厂外改設在厂內，使职工上学節省許多時間；沈陽麻紡織厂今年也給業余文化学校固定了教室，添置了許多新桌椅，为教師們購買了許多教学参考書及教学用具；其他如哈尔滨亞麻厂、遼陽紡織厂均妥善地解决了校舍問題。

在師資方面，許多單位从內部抽調了一些干部充任專任教員，并动员了部分技职人員兼課，有些單位則从社会上聘了臨時教員，这样就基本上解决了師資不足的問題。

今年，大多数厂还增加了托兒所班次，延長了受托時間，有的厂則設立了托兒站，因此，許多有孩子的女工都得以報名上学。

为了保証學習時間，金州紡織厂等在党委統一領導下，合理地安排了职工業余活动，使他們

每周有6至8小时的文化學習時間。瓦房店紡織厂等厂党委还深入調查克服了會議多的現象，妥善地安排了業余活動時間，并号召干部与职工群众監督，保証执行。熊岳紡織厂等厂也保証了每周上課6小时（初中班學習時間还不够）。

業余文化学校在提高教学质量、巩固學員出席率方面也做了不少工作。如牡丹江紡織厂等厂業余文化学校規定：凡职工因故不能参加學習者，須經各該單位工会或行政領導同意，最后經教師批准；工会也决定把業余學習列入工会小組生活內容，以便通过批評与自我批評來巩固。遼陽紡織厂等厂貫徹了學員守則，金州紡織厂制定与貫徹了六項課堂學習制度，課堂紀律都有了好轉。有些業余文化学校还能主动地与車間取得联系，教員經常深入車間、宿舍訪問，听取意見，并向車間反映學員的學習情况，这样，就引起了車間干部对工人學習的重視，能經常关心他們的出席情况，对曠課的學員也能及时地進行督促与教育。

半年來，大多数單位的教師經過肅反斗争，与學習了業余文化教育的方針政策以及其他有关文件后，政治覺悟与思想水平有了不同程度的提高。在專任教員中出現了一批先進工作者，在工作中起了骨干帶头作用。如金州紡織厂教師李永源同志，由于提高了認識，加强了工作責任心，經過苦心鑽研，制造出四种教具，解决了教学中的困难，使學員易于理解教学內容；瓦房店紡織厂王欣荣同志四年來始終热爱自己的扫盲工作崗位，虛心鑽研業務，因此，博得了學員一致的好評；牡丹江紡織厂有二分之一的教師被評为厂季度的先進工作者，有二分之一的扫盲教師被評为市的优秀教师。

上半年，由于領導重視，廣大职工學習積極性的提高，在不少單位已形成了职工群众學習文化的熱潮。特別是文盲职工，學習的勁頭更大。如过去退学的职工，現在埋怨自己为什么不坚持學習。从未参加學習的职工，則埋怨自己为什么不早参加。家务忙、孩子多的女工，也克服了种种困难，参加了學習。40歲以上的老年工人也不甘

心落后，其中有些眼睛花了就買了老花眼鏡來學。有些职工居住虽远，但風雨無阻地坚持學習。半年來各厂都湧現了不少學習文化的積極分子，他們都得到了精神上的或物質上的獎勵。

但是，东北紡織管理局所屬各厂在業余文化教育工作中，也存在着許多缺点，和亟待解決的問題：

業余文化学校由行政接管后，一般厂的教育科因人員少，以及缺少办法，还没有切实負起指導和管理業余文化学校工作的責任來。企業的基層工会、青年团协助配合工作也做得不够好。大多数單位虽然成立了扫盲專职機構，但有的厂的機構未發揮作用。因此，業余文化学校的正常教學秩序的建立，教學工作的計劃与檢查，教師的思想領導与業務領導，以及學員學習情况的掌握等，就無人負責，这不能不影响到業余教育的進一步开展。

許多厂的業余文化学校的組織機構还不健全。按規定应配备的專职校長、教導主任，許多單位沒有配齐，甚至沒有配备。遼陽紡織厂、营口紡織厂業余文化学校各有60多班次、三千多學員，却只配有一名教導主任。遼陽紡織厂曾配了一名副教導主任，但未等正式公布命令，就被調走了。沈陽紡織机械厂还没有教導主任，由一名專职教師負責管理業余文化学校的教學工作。該同志除本身担任初中語文課外，有时还得給其他教員代課。許多單位都缺少教務干事，以致許多事務工作不得不攤在教導主任与教員的身上。由于組織機構不健全，業余文化学校各項工作有了問題不能解決或解決得不及时，特别是对教學工作無法深入監督与指導，嚴重地影响了整个工作的开展与教學質量的提高。

今年上学期許多業余文化学校教學質量不高，學員所得的知識不系統、不巩固、概念不清、知其然而不知其所以然。如沈陽毛紡織厂有一个初中班，代數考試不及格的达半数以上。很多單位的扫盲班學員听寫能力很低，听寫成績不及格的占20%以上。很多初中班的學員寫出來的東西層次不清，語句不通順，錯別字很多。

教學質量低的原因很多，除前述各厂在組織領導方面的缺点外，尚有許多業余文化学校只忙于行政工作，未能把教學工作当作中心工作看待，以致学校工作計劃、教學進度計劃、教師的業務學習和教學研究等工作，都还未納入軌道，教學制度的建立与执行，也不够全面与嚴格。如有的單位上学期沒有制訂学校工作計劃与教學進度計劃，教學制度在很大程度上流于形式。对教師的文化与業務水平的提高注意得不够，很多教師

在教學中存在很多困难，特别是新教師与兼職教師。有的新教師調到学校就要馬上上課，連怎样安排教學時間都不知道。至于教師上課如何，学校領導因为深入課堂不够，也不能及时發現問題求得解決，同时对于教學經驗比較丰富的教師的教學經驗沒有注意總結与推廣。因此，專职教師的教學，一般改進較慢，質量較低。

有些厂的兼職教師比重較大。厂內的兼職教師由于自己的工作忙，又忙于進修，備課、批改作業的時間很少，而且絕大多數不能参加業余文化学校的業務學習与研究改進教學方法；从厂外聘請的臨時教師，因非正式聘用，工作不太安心，一旦就業就馬上离开。因此，也影响到教學效果。大部分教師都是積極肯干的，主要問題是領導上对教師的关心与帮助不够。至于有些同志对职工業余文化教育工作認識不足，还不安心工作，当然也談不上研究提高教學質量。

此外學習時間不能很好保證，也是教學效果不好的主要原因之一。

在保證學習時間方面，大致可分为三种类型：第一种类型是：每周學習4次，學習時間保持6小时至8小时；第二种类型每周學習三次，保持不少于6小时；第三种类型是：虽規定了每周三次6小时，但沒有保證，全學期約上課90小时左右。而上課時數最少的沈陽麻紡織厂只上了72小时，沈陽紡織机械厂只上了42小时。

按照教育部規定的教學時間，第三种类型与第二种类型的初中班學習時間是不够的。固然，今年开展肅反斗争，需要時間，但如能合理地安排業余時間，也并不是非把文化學習挤掉不可的。事实上就有許多單位已經做到，既不影響肅反与其他活动的开展，也不侵占文化學習時間。然而有些單位不僅因肅反停止了文化學習，而且其他大小會議也挤掉了不少學習時間。許多职工对这点都很不滿意，甚至部分人集体要求到厂外的学校學習。其他如借用學習時間、學習時間提前挪后等情况，在有些單位已成为家常便飯。

教學時間沒有得到保證，給教學工作帶來極大的困难，好多厂的教學計劃無法完成。由于學習時間少，進度慢，學員中普遍有學了后头，忘了前头的現象。有的职工向厂的領導上質問：

“为什么你們在動員入学時口口声声說一定要保證學習時間，但开学不久就不實行諾言？这样下去，何日能把我們的文化程度提高？”

根据东北紡織管理局的統計，上半年文盲入学率虽然达到規劃指标，但是各厂完成任务的情况是不平衡的。有的厂入学率还达不到70%；入学率高的單位，學習成績也不是完全都能巩固

的。

出席率不高的原因，一方面如上面所說的，學習時間不能保證、教學質量低；另一方面是學員的某些思想問題與具體困難沒有得到解決。如孩子多的女工，雖然廠里給解決托兒問題，但家務事仍然不能很好安排；有些年齡較大的职工，及居住較遠的职工難以堅持學習；還有一些职工是因為組織上三番五次的動員來的，思想上並未解決問題。而遼陽麻袋廠沒有給有孩子的女工們解決托兒問題，沈陽紡織機械廠缺乏教室等等，更大大地阻礙了業餘文化教育的開展。

以上這些問題，有的已經克服，有的正從下列幾個方面着手解決。

(1) 按照紡織工業部的指示，第一、二種類型紡織廠將現有的技術教育科改為教育科，並切實地將業餘文化學校的工作管理起來；第三種類型廠則在人事教育科中設專人管理此項工作。已經組織起來的掃盲機構，應充分發揮其作用。沒有成立的，應在黨委統一領導下、各級領導幹部共同負責領導掃盲工作，督促檢查掃盲工作的開展情況，及時研究解決工作中存在的問題。

業餘文化學校的機構要健全起來。根據教育部的規定，配齊專職行政幹部，按編制配齊專職教師，對於個別確實不稱職的教員，加以調整。

(2) 學習時間少或得不到保證的單位，要根據人民日報本年三月二十七日的社論精神，適當安排職工業餘活動，以保證業餘文化學習時間。目前許多單位的幹部，特別是基層單位的幹部中的黨團員和積極分子會議過多，因此，他們缺課比一般工人多，作業完成得比一般工人差，文化程度提高得比一般工人慢。去年在東北紡織管理局幹部學校與工長、車間主任訓練班學習的幹部，四年以下文化程度的占半數，這與紡織工業迅速發展的要求是不相適應的，各廠領導上必須下最大決心改變這種情況。

(3) 提高教學質量的工作是多方面的，各廠目前主要應抓緊以下幾方面的工作。

①提高教師的政治思想、文化與業務水平，經常關心教師，加強政治理論與時事政策的學習；選送教師參加地方舉辦的進修班學習，如地方沒有舉辦，業餘文化學校應根據“教什麼、學什麼”的原則，組織教師進修。為了提高教師業務水平，還可以採取“帶徒弟”的辦法，學習高一級的課程，幫助教師逐步提高，這樣既可以提高教學質量，還可以使許多教師能“水漲船高，跟班上升”，適當地解決師資不足的問題。

②關心教師的工作與生活，努力做到使教師

的工作時間每天不超過8小時，盡量減少非教學活動，使教師能得到適當的休息與進修時間。

③業餘文化學校領導上要扭轉只顧行政工作、不管教學工作的偏向。校長與教導主任以大部分的精力，深入了解教學情況。業務比較生疏者，本着“邊學習、邊領導、先學習、後領導”的精神，迅速熟悉業務，提高領導水平，在開學後，與教員共同制訂學校工作計劃與各教究組的工作計劃，在日常工作中經常有計劃、有目的地參加教研組活動，領導備課和深入聽課；對教師應提出嚴格的要求，要求他們按教學計劃進行教學，要他們熟悉教材與認真備課，經常審閱他們的教案與抽查學員的作業；每學期還要有計劃有目的地進行幾次教學質量的檢查與分析，從中發現問題，肯定經驗，加以推廣。

教師們也要設法加強課內外的輔導工作，反對那種只管課堂不管課外的現象。及時展開批評與表揚，對優秀教師給予精神上的或物質上的獎勵。

④對兼職教師，按紡織工業部的指示每周教課時間一般的以不超過4小時為宜，並保證有一定的備課與批改作業時間。兼職教師的講課津貼按地方教育部門規定發給，或參照東北紡織管理局規定的津貼標準發給。對現時任用的臨時教師，根據其具體條件與工作需要，能正式聘用的可轉為正式教師，以補專職教師的不足，並使他們安心工作。

(4) 穩步地積極地開展掃盲工作。首先注意做好對已經組織進來的學員的鞏固工作，提高學員出席率。學校教師與有關部門應深入調查學員缺課原因，針對不同對象，採取適當措施，解決缺課問題。缺課學員的補課工作要做好（目前各廠補課制度不健全，缺課學員大多數得不到補課），以增強他們的學習信心。同時學校還要健全請假、考勤、升降級、轉退學等制度，有關部門應配合學校加強對學員的思想教育，使他們養成遵守學校制度的習慣。教師要善于發揮班級組織的作用，依靠群眾力量，加以督促，消滅缺課現象。

文盲入學率低的單位，要根據本單位的具體條件，分期分批地組織未入學的職工入學。沒有入學的青壯年可以先組織進來，對於身體弱的老年工人，則不勉強動員。要深入了解職工在學習中的困難和要求，解除他們的思想顧慮，根據不同對象，採取不同辦法，幫助解決實際問題。

對分散的學習小組、包教保學合同等組織形式，要加強督促檢查，使參加學習的學員，也能達到預定的要求。

發揚職工學習文化的積極性

河南紡管局

河南紡管局直接領導的和鄭州各紡織企業領導的業余文化學校共有六個，在春季開學時入學人數占當時職工總數的74%，職工學習文化的積極性普遍高漲。鄭州國棉一、二廠的學習出席率經常在90%以上，本學期期終考試及格人數占考試人數的80%左右。像二廠細紗女工劉翠蘭、一廠清潔工張建華都是三、四個孩子的母親，家中經濟困難，又無保姆，但他們都能妥善的安排家務，始終堅持了學習，考試分數都在95分以上；又如紡織機械廠50多歲的八級老鍛工周榮寶每到晚上常常是眼花手抖，他說：“我拿筆比拿鐵錘還吃力。”但是他的學習精神很好，一直堅持學習，從未缺過一次課，成績優良，並且還積極動員和幫助別人學習。一廠職工食堂有81名炊事員同志，過去被人認為是最難開展文化學習的單位，今年也都100%的報名入學了，而且到課率經常保持在100%。他們終於從不識字到期終考試時都能認到200字左右。在廣大青年職工中的先進學習者就更多了，在6月份有31位優秀教師與學員出席了鄭州市的掃盲積極分子大會，國棉一、二廠被評為市的掃盲先進單位。

黨委與行政領導的重視，是办好職工業余文化教育的先決條件。自行政接管後，職工業余文化教育工作被列入了全廠工作日程，具體由教育科負責，健全了學校組織，克服了过去業余文化學校無人管的現象。國棉一廠黨委會多次研究保證文化學習時間，並發動全廠職工來監督；國棉二廠廠長親自帶頭參加文化學習，對教師與學員鼓舞很大；同時在解決校舍、增添教具上，各廠領導上也採取了一些措施。所以在領導的重視與支持下，加上工會、青年團組織的協助與配合，本學期職工業余文化教育就有了進步。

解決職工在學習中的實際問題，也是办好職工業余文化教育的重要條件。在組織職工入學時，不僅要宣傳動員，而且更重要的是幫助職工

解決入學中的困難問題，一廠曾調整了家屬宿舍，使100余名職工由離廠較遠的地方搬住到廠內來，以方便參加學習。二廠也首先在托兒所實行了“四托”辦法，解決了學習時間的小孩托放問題。同時初步解決了教室與棹櫓問題，使得廣大職工有比較充足的時間和安定的學習環境來學習，保證了六小時的學習時間，也提高了職工們的學習情緒。

過去在教師工作方面，由於對發動依靠教師办好業余文化教育認識不足，對教師的工作關懷不夠，因而使他們情緒不高，工作不安心，半年來教學工作所以做得比較好，是由於重視作好教師工作，即：政治上關心，工作上支持，生活上幫助，並在教師中加強了政治工作，發展了黨團組織。像三廠優秀教師陳秀蘭就光榮的參加了中國共產黨。同時他們正式成為企業在冊職工，和全廠職工享有同樣的福利待遇，並且都是由教育科長直接領導工作，就給他們很大的支持與鼓舞。

工廠是一個生產單位，在工廠內办職工業余教育工作，必然牽扯面廣，關係多，因此，經常與有關方面聯繫，才能办好。本學期各教育科都能經常向黨委、廠長彙報工作，主動的爭取領導幫助，並且隨時和各級領導與車間取得密切聯繫，爭取他們的支持和協助共同把業余文化教育工作办好。

河南紡織管理局所屬各廠在職工業余文化教育方面目前存在的主要問題是期中“退學流生”現象嚴重。各廠從四月份開學到八月底學期終了考試中途就有40%左右的職工退學。這除了說明組織鞏固工作很差，沒有經常作好宣傳教育工作外，以下問題，也是主要原因：

(1) 生產班次的改變和時間的不固定：這一學期，一廠正由“兩班”變“三班”，三廠由“一班”變“兩班”，四廠正在試車生產與培訓工人，再加上電廠供電不正常，因而本期各廠的

生產班次變更很大，給業餘教育的組織教學和授課時間帶來了困難。

(2) 教室設備問題不能妥善解決，除二廠外，都是新建工廠。要利用舊房來解決教室問題就有困難，因為都無舊房可用。因此，四廠在露天房檐下上課，三廠在舊席棚中上課，每到下午溫度增高，坐不著人，如利用更衣室，則距車間太近，機器响声影響聽課，不得不到處打游擊。棹橈不全，懷孕六、七個月的女同志蹲在小橈子上彎腰寫字有困難，也使得部份職工不能堅持而退學。

(3) 業餘文化學校教職人員配備不齊，在行政接管後，未能及時配備專職幹部和充足的教師，有些廠的教育科沒有搞文化教育的專職負責

人，有些廠是快到期終才配了教導主任。

(4) 教學質量不高，從業餘文化學校領導方面看，本學期大部分忙於組織入學、制訂規劃、期中更改時間和教學組織工作，對改進教學方法、提高教學質量抓的很差。從教師本身來看，因為職工業餘教育發展很快，各廠都配備了不少的是剛從市民中聘用的新教師和在企業內部聘請來的大批的兼職教師。他們都是教學業務差，無教學經驗，再加領導上沒有開展教學研究工作，因而形成教學質量不高，不能滿足學員要求，使學員感覺幫助不大，興趣不高而中途停學。

我們要努力發揚職工學習文化的積極性，以上這些問題，我們在今後工作中應該積極採取措施認真加以解決。

掃盲工作要適應紡織廠的特點

青島紡管局

我們根據上半年發動入學的情況，下半年的掃盲工作着重以鞏固提高為主，根據需要與可能適當的加以發展。凡入學人數已達到文盲半文盲總數的80%以上的廠，着重以鞏固提高為主，結合具體情況適當的發展；凡入學人數不足文盲半文盲總數80%的廠，除了鞏固提高已入學的學員外，還應根據條件積極的發展。鞏固提高已入學的學員，或積極發展新學員都必須做好掃盲宣傳工作，要求各廠爭取在黨委統一領導下與工會、青年團配合一致，結合生產，結合中心工作，不斷地向全體職工（包括不是文盲半文盲的職工）進行掃盲宣傳，使全體職工將掃除文盲學好文化與搞好生產建設社會主義聯繫起來認識，自覺自願的參加學習，防止任何強迫命令的現象。對有特殊困難的，如孩子很多，住地很遠，確實沒有辦法學習的，可以暫時不組織入學。

對已入學的職工，分別不同情況，分別對待。對孩子多、年紀大、身體弱不能按正常進度進行學習的職工，研究採取單獨編班、編組的辦法進行學習，或在一個班內單獨編組，進行複式

教學。對他們的學習進度根據接受能力適當放慢，多做課堂練習，少布置或不布置課外作業，使他們不會有學習的負擔，不影響他們的工作和休息。

為了鞏固提高已入學的學員，一方面要加強對已入學學員的思想教育，及時了解他們在學習上的困難，並幫助解決，及時掌握缺勤原因，研究提高出勤率的辦法，出勤率要求經常保持在90%以上。一方面要加強教學研究工作，以語文、算術、識字為重點，各校成立教學研究組，並成立各校聯合的中心教研組，在紡織管理局教育處的統一領導下，進行教學研究工作，提高教學質量。強調各廠業餘文化學校領導應面向教學，研究改進教學，把提高教學質量做為學校的中心工作。另外我們還發動職工家屬，使她們積極起來支持協助掃盲工作，在向全體職工進行掃盲宣傳的同時，對家屬進行一次宣傳教育，今後還要經常注意培養典型，表揚和獎勵對幫助支持職工學文化有成績的家屬。

（摘自青島紡管局報告）

交流先进经验

介绍棉織部分16項先進經驗 (摘要)

急行往复式筒子机成形轉子改用層压板

上海國棉十三厂 徐 宇 潤

急行往复式筒子機車头成形桃盤轉子改用層压板制做后,减少了成形桃盤槽的磨損,使机台的震动和响声大为减少,排絲板往复运动平稳,为提高机器的速度創造了有利的条件。茲將改进后的情况介紹如下:

(一) 改后的效果:

(1) 减少机件的磨損,消滅了对轉子桃盤槽的磨損現象,减少由于过去机台震动过大而造成磁牙的损坏。使用層压板轉子后,在小平拆車檢查結果,桃盤槽均未磨滅。僅轉子外圓磨滅 $5/1000$ ",外圓与內徑磨滅总和約为 $8/1000$ "(車速每分鐘为465轉),現轉子每半年換一次。

(2) 提高了机台的速度,由于轉子改用層

压板后,因其磨滅震动减少,因此,速度可以在原有基礎上提高 $9 \sim 15\%$ 左右。

(二) 層压板系一种优良的絕緣材料,硬度較高,此种材料可做無声齒輪等,該厂采用此种材料制做成形轉子,每一只材料費約1.20元,人工加工費約0.25元(將層压板加工为合乎規格的轉子)。

根据使用情况,發現層压板轉子在桃盤槽中回轉偶有不十分灵活的現象,如在轉子內徑处鑲銅婆司,可能更好。

采用这一措施,在每次小平車时均應嚴格檢查,如磨滅超过規定即應調換,以免影响造成成形不良的筒子。

改經軸边盤的工具

青島國棉八厂

青島國棉八厂准备間保全工人集体研究了“改經軸边盤的工具”,以便在品种改变时,調節經軸兩边盤之間的距离,改变了过去工人用鉄錘敲打來調節边盤距离的現象。茲將經軸边盤改寬改窄工具介紹如下:

(一) 边盤改窄工具:

(1) 設計原理:应用了螺旋副与移动副运动的原理。放上工作物(經軸)后,將經軸兩边盤相应的推向兩側,而达到边盤改窄的目的。

(2) 構造:鉄管一端鑽一孔眼,另端錐以

直徑相同的絲杆螺旋副,管上活套兩個一端有底的圓筒(移动副),此兩圓筒的深度与边盤推进的程度有关,其深度应等于边盤所欲达到的位置,絲杆上套一轉动副(圖1)。

(3) 使用方法:將空經軸放在三角架上,松开边盤螺絲,將鉄管插入空經軸軸心內,鑽孔一端套入一圓筒(移动塊),使开口端向經軸边盤,鉄管的孔眼上插一楔子,以防止圓筒后退,另端(即絲杆端)亦放一圓筒(移动塊),开口端亦向經軸边盤,外面套入轉动副(圓筒与轉动

副間可放軸承，以減少摩擦），然後手持轉動副的兩轉柄，使其轉動而向前移（螺旋副不動），推動圓筒（移動副），圓筒再推動經軸邊盤向里，直到圓筒底碰經軸軸心而不能前進為止，此時轉動副只能轉動而不能前移了，乃迫使螺旋副移動，因此另端圓筒亦隨之移動，推另端邊盤向里，直到圓筒底與經軸軸心相碰為止，到此工作完畢，將工具取下，緊固邊盤螺絲以備應用。

（二）改寬用的工具：

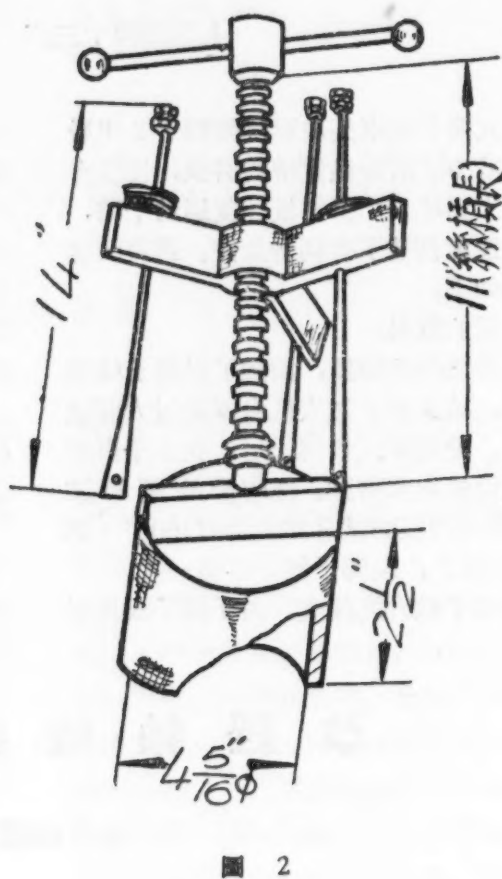
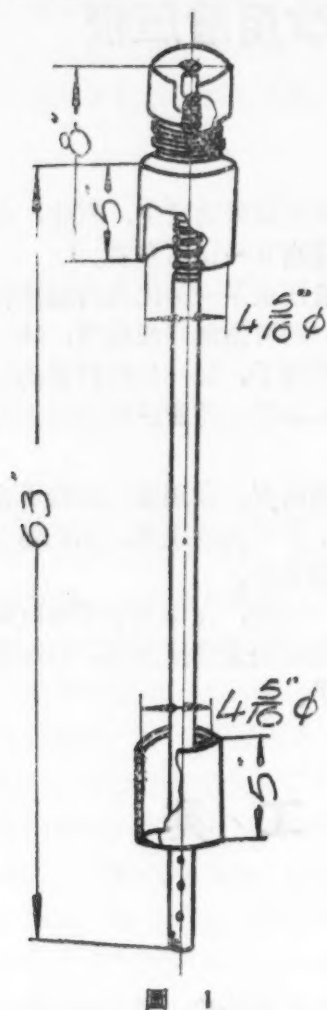
（1）設計原理：採用螺旋副與轉動副的運動原理。用支柱联接移動副與螺旋副，回轉副套在螺旋副上。

（2）構造：絲杆一端與圓筒（一端有底，

深度與邊盤所達到的位置相適應，其口向外）用支柱联接，他端加裝轉柄，絲杆上套以帶三塊突出部分的轉動副，此三突出部分各活裝與絲杆平行的鐵條一根，此鐵條一端圓扁，扁頭處頭端有孔眼（圖2）。

（3）使用方法：將空經軸放在三角架上，鬆開邊盤螺絲，將圓筒套在經軸軸心上，三根鐵條扁平端擱於邊盤的外周，孔眼處插一梢，鉗住邊盤，此時轉動螺旋，轉動副徐徐後退，拉邊盤隨之後退，直到與圓筒相遇為止。

以上兩工具創制後改變經軸邊盤位置時節省了勞動力，並減少了邊盤破損。

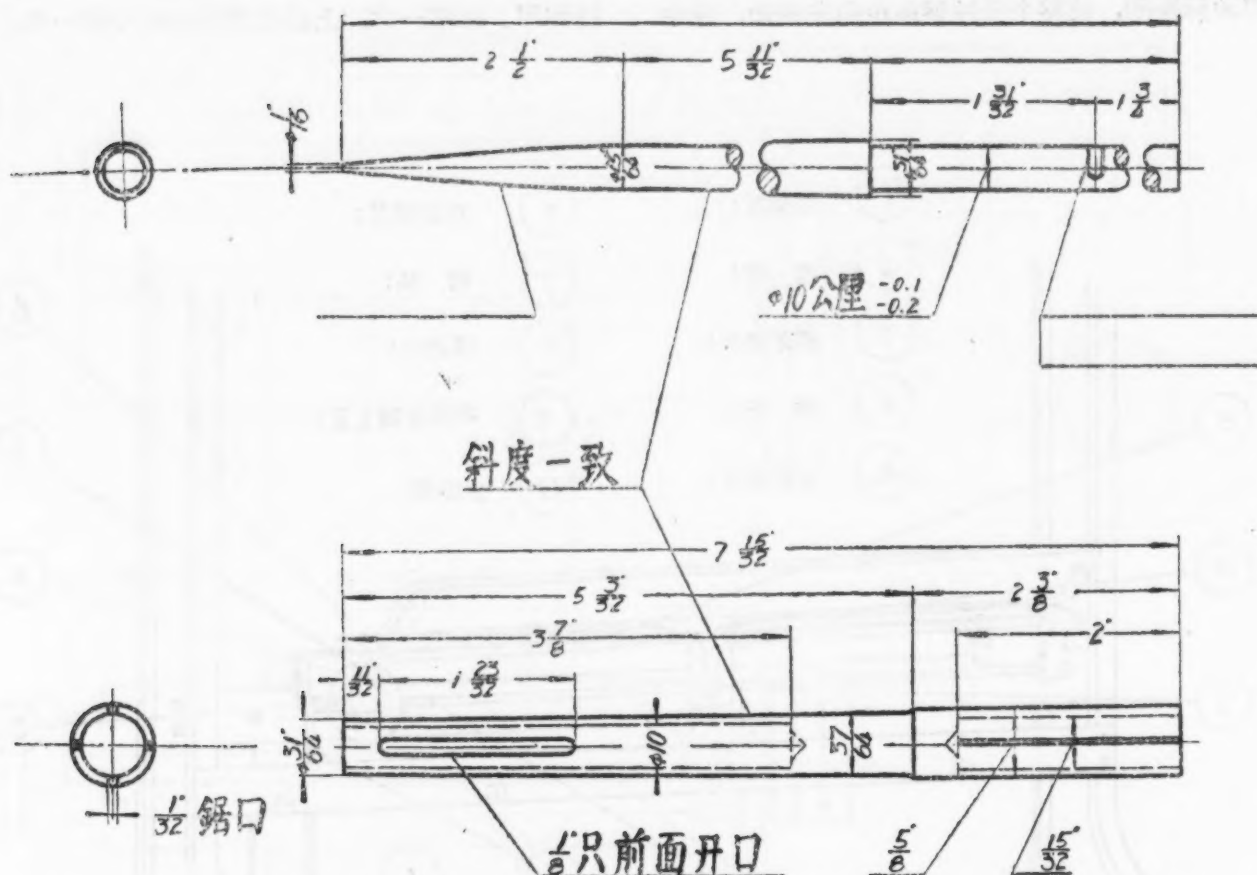


校正整經架錠子工具

青島國棉五廠 閻立清

說明：一般平校整經架錠子時，都是在筒子木管上接一粗紗木錠子作為工具。平校每一個錠子時，都要來回拉動導紗架，費力費時。應用閻立清同志所建議的工具，平校錠子就很方便。

構造（見圖）：這是一個兩節活套的工具，應用時後節套在錠子上，前節可以伸縮，平校時導紗架固定在適當位置後，就不要來回拉動，可以降低勞動強度，節約工時。



注：应用这一工具，应该考虑到各厂的具体情况，根据高尔捷耶夫及沃尔科夫著‘机织学’第87页末所称：“为了保证从筒子上退下纱线的优良条件，筒子轴线应该通过低于导纱眼中心10~

15毫米之处”。这一经验已在国内若干厂中试验，取得效果。因此这一工具即有改进的必要，各厂可根据具体情况进行试验。

漿紗剩漿冷却器

上海國棉一厂 过念薪 乐一鸣

(見1956年“紡織通报”第2期第23頁)

脚踏分紗器裝置的說明

陝西西安紡織厂 薛振濤

西安紡織厂准备間保全青年工人薛振濤同志听到青島國棉二厂有用馬达轉动分紗器能代替人工分紗，可節約劳动力，也能提高穿扣效率，于是他就苦心研究，并得到技術人員的帮助，利用廢料开始制作零件進行試驗，經過多次修改与反复的研究，終于制成了脚踏分紗器。去年三月通过該厂技術鑒定，于八月全部推廣。

这种分紗器的具体效果是提高穿筘生產效率，如2321平布提高7.8%，2321斜布提高11.1

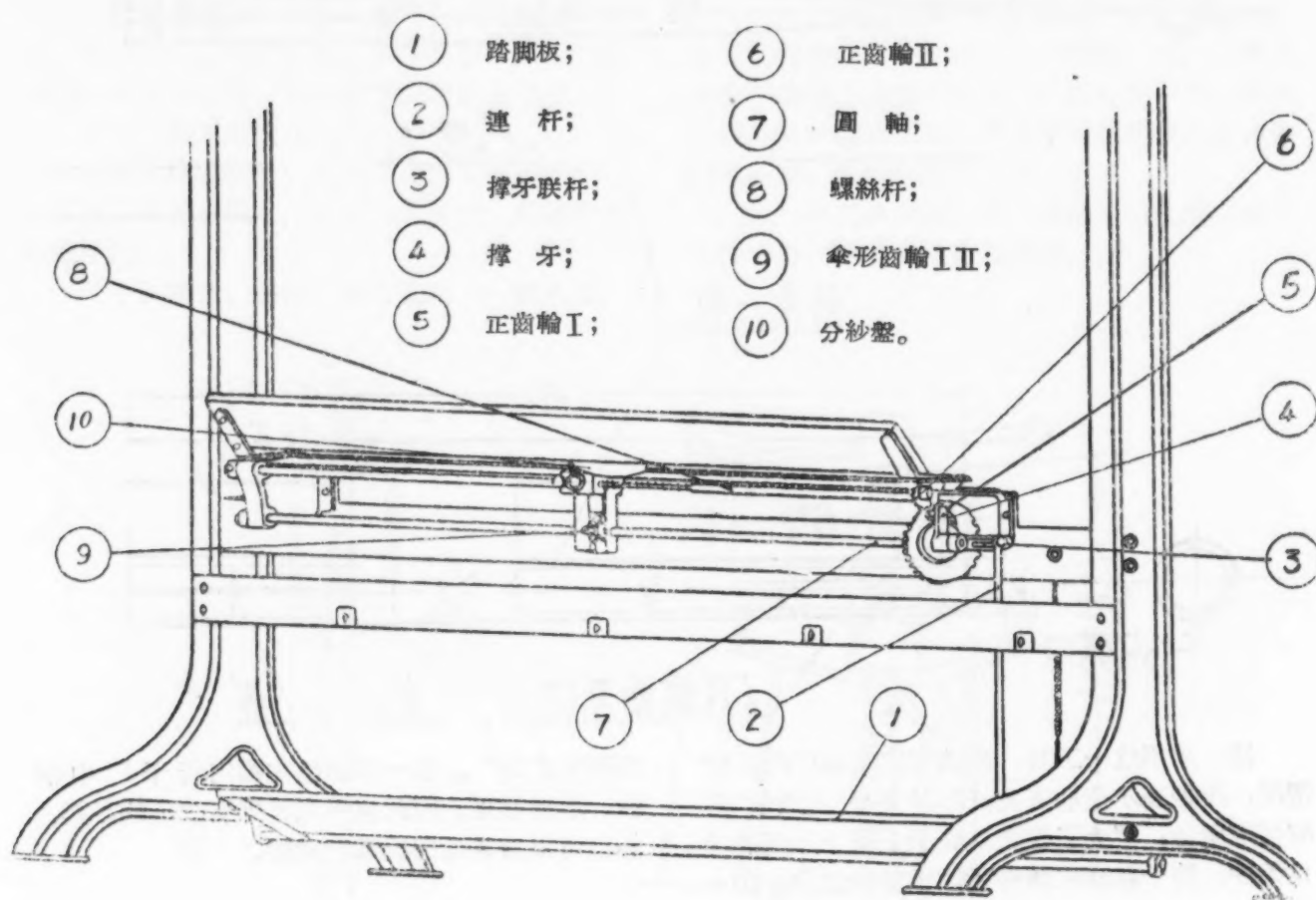
%，一般平均可提高10%左右。

脚踏分紗器是利用机械的作用，代替人工的分紗动作，制造也很簡單，機構并不复杂，零件也較少，造价每套約为90元，傳动機構及使用方法如下：

工人操作时（附圖），脚踏在踏脚板①上，每次分紗时，脚踏板向下引導联杆②也向下，通过撑牙联杆③在圓軸⑦上作旋轉，將撑牙④推动⑤⑥，因而由于⑦的旋轉則直接傳动⑨，使分紗

盤⑩作順時針方向旋轉而分紗；另外，由⑤旋轉帶動絲杆⑧，使整個分紗盤逐步向左推動，⑨在

圓軸⑦上可來往滑動（帶通心鍵槽），于此達到分紗作用。每踏一次，上述機構相應的分紗一次。



注：在該裝置分紗盤之直徑，可適當縮小，分紗盤上牙距及深度能進一步改進，提高分紗準確

性，以後如與腳踏列文斯基式插筚刀相結合使用則穿筚效率將更為提高，各地尚須進一步研究。

刷 棕 机

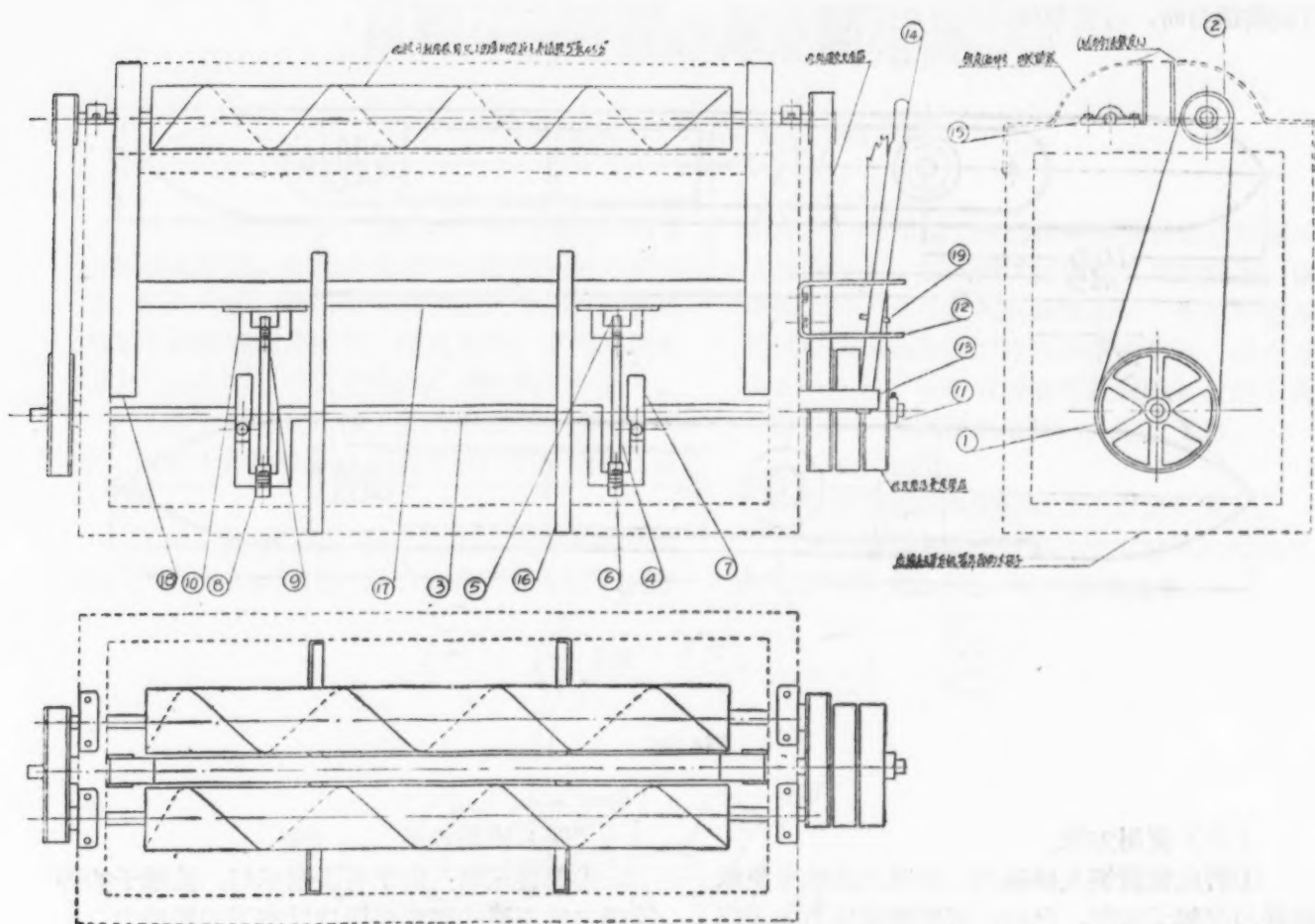
上海國棉九厂 袁紀祥等

棕統清潔工作，原來都是由人工用毛刷刷的，因此速度很慢，清潔效果不高。1952年上海國棉九厂袁紀祥、丘維勤、朱安民三同志合作建議用毛刷輥式的刷棕机，利用機械代替人力揩刷棕統。該厂使用此机后一年可節約624个工作日，并能改進棕統的清潔狀況。一台刷棕机的工作效能約可配合2000台布机的棕統清潔工作。

使用情况（見圖）：刷棕机的上部有二只毛

刷輥，能不斷回轉，直接揩刷棕統。刷棕机的中央有一個托盤，安裝在曲拐臂上，使用時，將棕統置于二只毛刷輥間的托盤上，借曲拐的回轉，棕統便能作升降動作。

毛刷輥的規格與梳棉机上的螺旋毛刷相同，直徑5"，長 $45\frac{1}{2}$ "。毛刷輥回轉速度每分鐘以不超過60轉為宜。刷棕机機械規格，長72吋，闊25吋，高38吋。



側面突出，以與掣梭鐵相接觸。將接觸子彈簧彈力調整適當時，可使掣梭鐵壓力與彈簧彈力在正

常掣梭狀態下相平衡，此時彈簧彈力即代表掣梭簧壓力的大小（見圖2）。

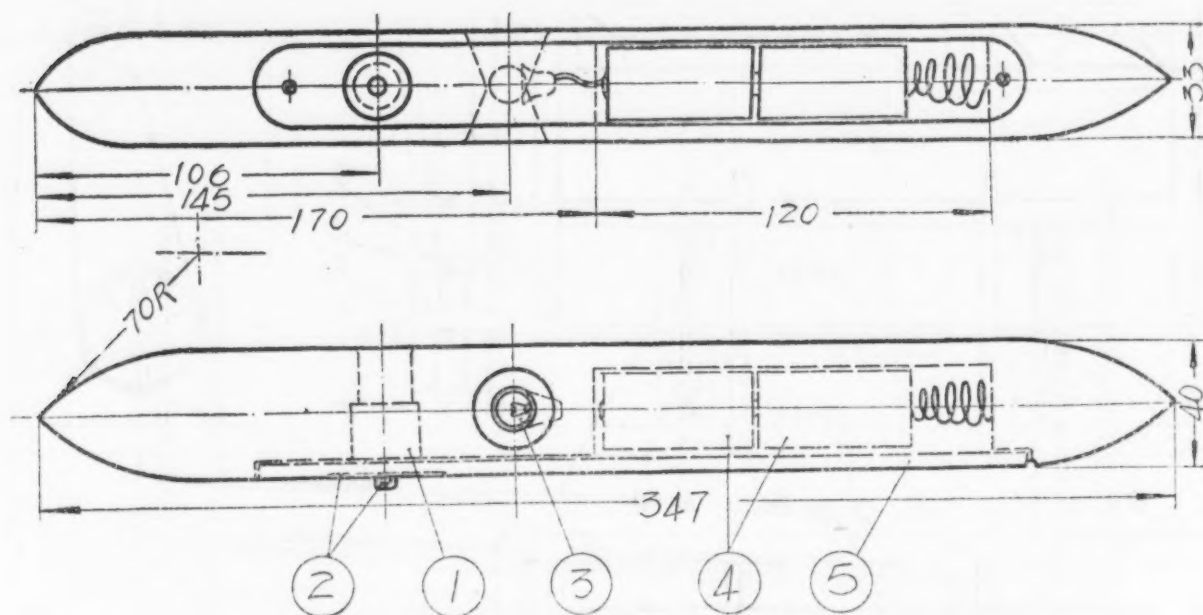


圖 2

（三）使用方法：

①將此裝置裝入梭箱內，按照上述標準使掣梭鐵與接觸子對好，此時，若掣梭簧壓力大於規定，則指示燈明亮，可放鬆掣梭簧壓力，直到指示燈剛好熄滅為止，調整手續即告完成。

②如使用同一裝置調整布機左右手掣梭簧時，由於彈簧接觸子並不在本裝置正常的位置，故應在調整左側掣梭簧後，將本裝置反轉180°，再投入右側梭箱內即成。

③彈簧接觸子中彈簧彈力的標準，須預先加以規定，欲知彈簧彈力的大小，則可用下面的方法測知：即將接觸子的突起處指向上方，上置一個砝碼盤，盤上陸續加上砝碼，當指示燈初明時，砝碼與盤的重量即與彈簧彈力相等。

另一個簡單測知方法，是用彈簧秤頂于接觸子突起處進行測試，當指示燈初亮時，彈簧秤的指示可代表出彈簧接觸子內的彈簧彈力。

（四）使用效果：

①調整正確：由於有了指示燈，接觸子的彈簧彈力能正確的表示出掣梭狀態下的掣梭力。

②手續簡而速：由於不用手持彈簧秤進行調整，調整手續大大簡化，只用一把螺絲刀就夠了，調整一個掣梭簧的時間，平均在一分鐘左右。

③節約物料及電力：由於掣梭力可以正確調整，就能節約物料與電力。

（五）注意事項：

①彈簧接觸子的突起處不能高出梭面太多，以2~3公厘為適宜，否則，裝入梭箱時感到不便。

②如布機各機台的梭箱寬度不夠一致時，可以根據不同情況制出幾個這樣的裝置來分別適應，避免隨時變動彈簧的彈力。

阪本自動織機換紆交付器的改進

上海國棉十廠 吳楚強

（此項改進與1955年“棉紡織合理化建議選集”第42頁上海國棉十七廠金國英“換緯器的改進”建議內容基本一樣，故不再刊登，以後編入單行本。）

用竹片制織机緩冲皮圈彈簧 (F₄₉)

青島國棉六厂 孙济臣 吳永祿

(1) 創造动机: 織机緩冲皮圈彈簧因質量不好容易断裂, 会造成生產中的物料供应緊張現象。經吳永祿、孙济臣兩同志研究了用竹片做成彈簧形狀代替鋼片彈簧, 情况良好, 使用期限为10个月到1年(若有变形的, 可再加工弯曲)。

(2) 材料的选择: 要选用較干的竹片制造, 因較干竹片弯曲后不易变形, 但不能用变質的竹片。

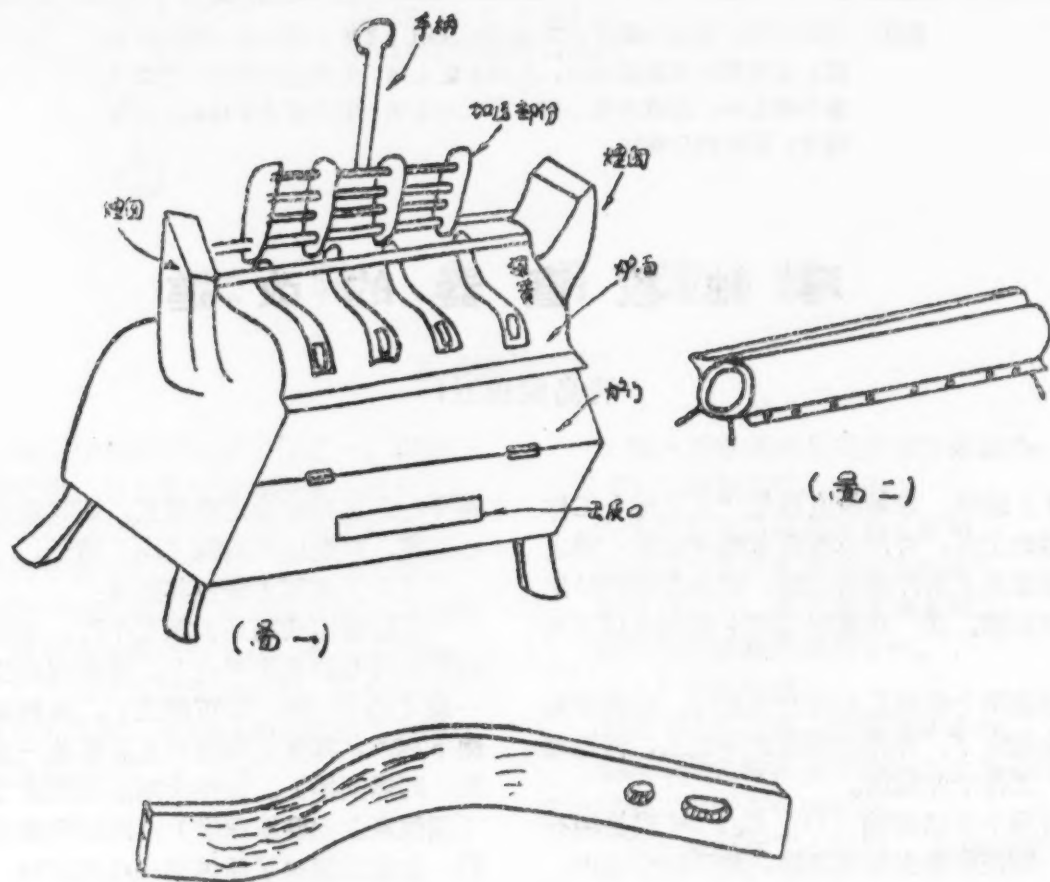
(3) 制造过程: 將竹片加工成需要的長度后, 先放在水中浸湿, 然后再拿到曲面爐子上弯

曲加工, 曲面爐子的構造系用鉄板弯曲焊接成的(見圖一)。爐面做成如彈簧形狀的曲面, 爐內燃燒木炭, 竹片放在上面加热后, 先用手掀压, 然后在加压部分將竹片压成弯曲形狀, 每次可弯曲4—5只, 弯好后放在用圓鉄管制成的工具上(圖二), 使其自然冷却, 且避免变形。

(4) 效果:

①用竹制緩冲皮圈彈簧可以節約鋼材。

②竹制緩冲皮圈彈簧的成本每只約0.15元, 鋼制的每只为2.5元, 可以降低成本。



織机曲拐軸修理方法

國營金州紡織厂 紀芳德

織机曲拐軸磨滅后修理比較困难, 金州紡織厂紀芳德同志, 在學習大連紡織厂修理曲拐軸的基礎上, 利用車床及特制的工具胎, 將磨滅的曲

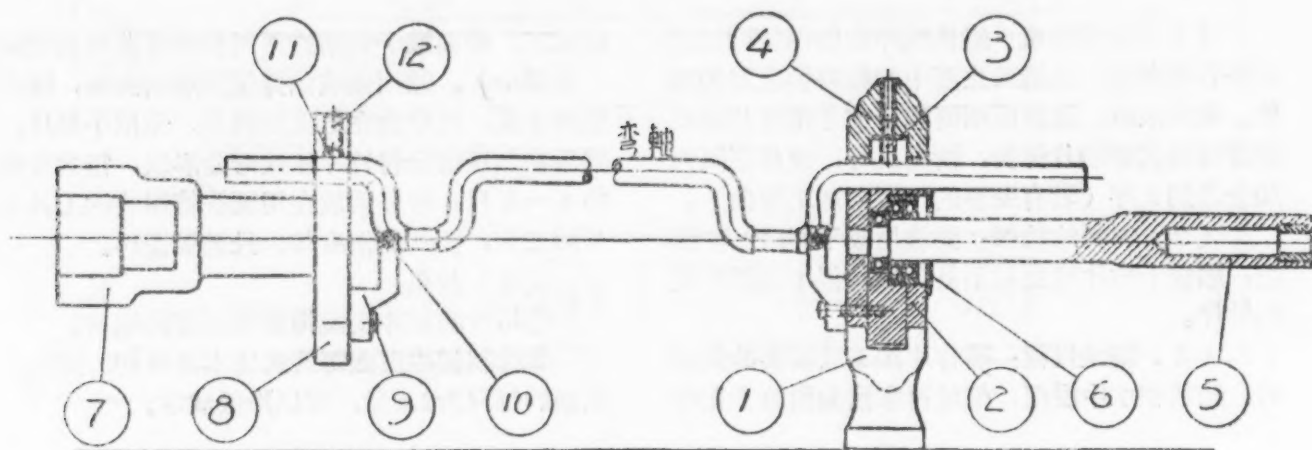
拐軸燒焊后, 進行修理, 車削效率提高一倍左右, 曲拐軸曲拐中心偏差降至3/1000"以內, 符合了标准。

工作方法:

(1) 曲拐軸燒焊時, 要圍繞軸心均勻地進行, 同時要防止出砂眼。

(2) 先車光曲拐軸二頭, 然後在車床上安裝特制的工具胎, 車削曲拐。

工具胎的構造(附圖):



說明: ①中心架; ②偏心盤中心孔至偏心孔距 2 3/4"; ③中心架槽用墊圈; ④調節槽用墊圈螺絲; ⑤偏心盤支軸; ⑥盤蓋用螺絲; ⑦車頭偏心盤主軸; ⑧車頭偏心盤; ⑨曲拐支架; ⑩曲拐支架螺絲; ⑪緊固片; ⑫緊固片螺絲。

彎軸校直器的改進

青島國棉五廠

(1) 动机: 彎軸校直器是“五三保全工作法”總結的工具, 可用以校直彎軸開關側一端之彎曲, 檢查其上附件是否歪斜, 使拆裝附件時比較方便和正確。我廠在使用過程中發現有以下几点困难:

①檢驗兩個曲拐是否符合規格時, 需將彎軸上附件全部拆下, 再將彎軸放在平板上, 再用划規檢驗, 工作十分麻煩。

②當兩個傳動齒輪 (D_1 、 E_2) 與規格稍有差異時, 即經常發生緊軋現象, 無法預先查出, 往往造成返工, 延長平車工時及增加工作中的困難。

針對上述兩點, 青島國棉五廠織布保全工梁澤如同志將彎軸校直器加以改進。

(2) 改進內容:

①在彎軸校直器左右兩端, 內側机架各安裝小平台一個, 使離彎軸中心有一定距離, 并使彼此平行高低一致。

②在彎軸校直器一側裝上中軸一根, 使與彎

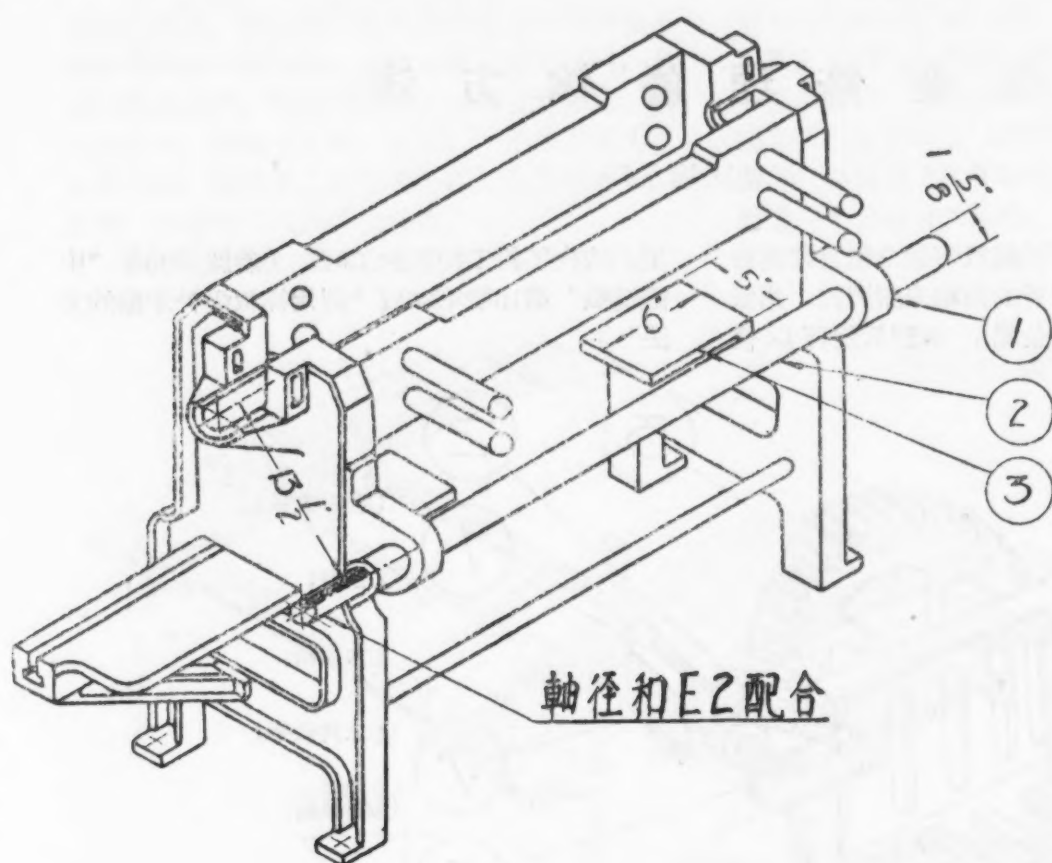
軸平行, 再用彎軸定規校正, 使其適合彎軸之中心距離, 并配以大齒輪 (E_2) 梢子。

(3) 使用方法及其效果:

①檢查兩曲拐是否相互平行, 可先將彎曲曲拐平放將划針置小平台上, 測定兩曲拐高度是否一致 (如不一致, 即可校正), 再將曲拐轉上或轉下 90° , 再測定兩曲拐高度是否一致 (如不一致, 即需調換)。如每次兩曲拐高度完全一致 (須注意曲拐磨損程度), 即證明兩曲拐彼此平行, 如此即解決了前述第一點的困難。

②檢查傳動齒輪的規格: 彎軸本身無問題後, 即將备件大齒輪 (E_2) 套在附件中軸上試轉一轉, 檢查齒輪上各齒的嚙合間隙是否正常, 如發現緊軋現象, 即可查明原因可以修正。如此即解決了前述第二點的困難。

③該工具使用方便, 在檢查偏心時, 可以不將彎軸全部附件卸下, 因而減低了工作量, 縮短了平車工時。

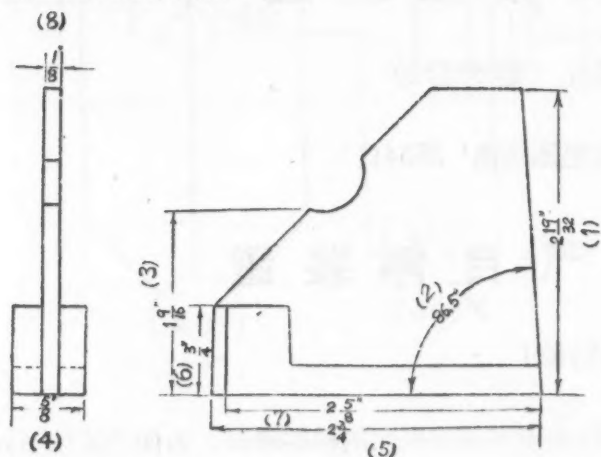


1 加裝軸承兩個
 2 加裝軸一根
 3 加裝平鉄兩塊

上 軸 八 用 定 規

天津國棉二厂

了机上軸工作是織部重要工作之一。以前一般不常使用定規。当上軸时須要決定一些尺寸，就憑眼看經驗來估計作決定。这样是不科学的，而且也是不合乎要求的。因此，在上軸工作上，要求以比較科学的定規來代替經驗估計，以提高上軸質量，逐步走向織机标准化，是很必要的。天津國棉二厂學習了苏联先進經驗，并結合該厂机器条件等实际情况，于1954年秋制作了上軸八用定規。茲介紹如下：



上軸八用定規的各項尺寸及來源為：

(1) 彎軸到后心時用：

① 走梭板至箱帽高度為 $2\frac{3}{4}$ 吋。

② 鋼筋與走梭板的角為 $86\frac{1}{2}^\circ$ 。

③ 開口大小，梭子高度加 $\frac{1}{4}$ 吋。

④ 箱帽至前綜距離為 $\frac{5}{8}$ 吋。

(2) 平綜時用：

① 綜平時箱至織口距離為 $2\frac{3}{4}$ 吋。

② 綜平時走梭板至經紗的高度為 $\frac{3}{4}$ 吋，是根據邊撐距走梭板 $\frac{3}{4}$ 吋決定的。

(3) 彎軸在下心時用：投梭時間為 $2\frac{5}{8}$ 吋。

(4) 彎軸在前心時用：邊撐至織口為 $\frac{1}{4}$ 吋。

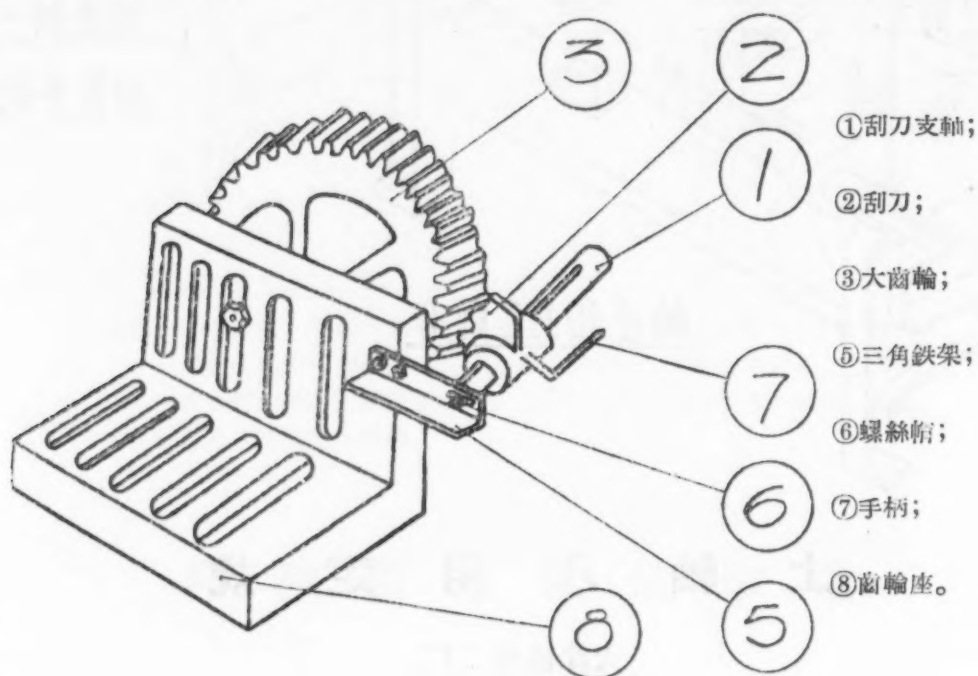
使用上軸八用定規，對於提高上軸工的操作技術，使上軸工作走向標準化，從而提高上軸質量，改進織造工作，是有一定幫助的。但是為要使用上軸八項定規創造條件，即必須統一和標準化有關機器另件的規格，正確機械狀態，如箱帽的寬度、厚度、開口、投梭時間的統一等。

改变修理齒輪方法

青島國棉八厂

說明（見圖）：焊补織机弯軸齒輪及踏盤齒輪或其他齒輪時，趁焊补的齒輪未凝固前，用齒輪样板刮去多余的焊补金屬，修理后就可以使

用，减少了鉗工加工的工时。（參閱1956年“中國紡織”第16期第36頁“利用样板焊补牙輪的方法”）



折布机折幅差异調整裝置

上海國棉十七厂

（見1955年‘棉紡織合理化建議选集’第49頁）

折布机安裝托布輥裝置

天津國棉六厂 董繼元 趙秀岩等

（見1955年‘棉紡織合理化建議选集’第54頁）

折布机縫头电气自停裝置

上海廣勤棉紡織厂

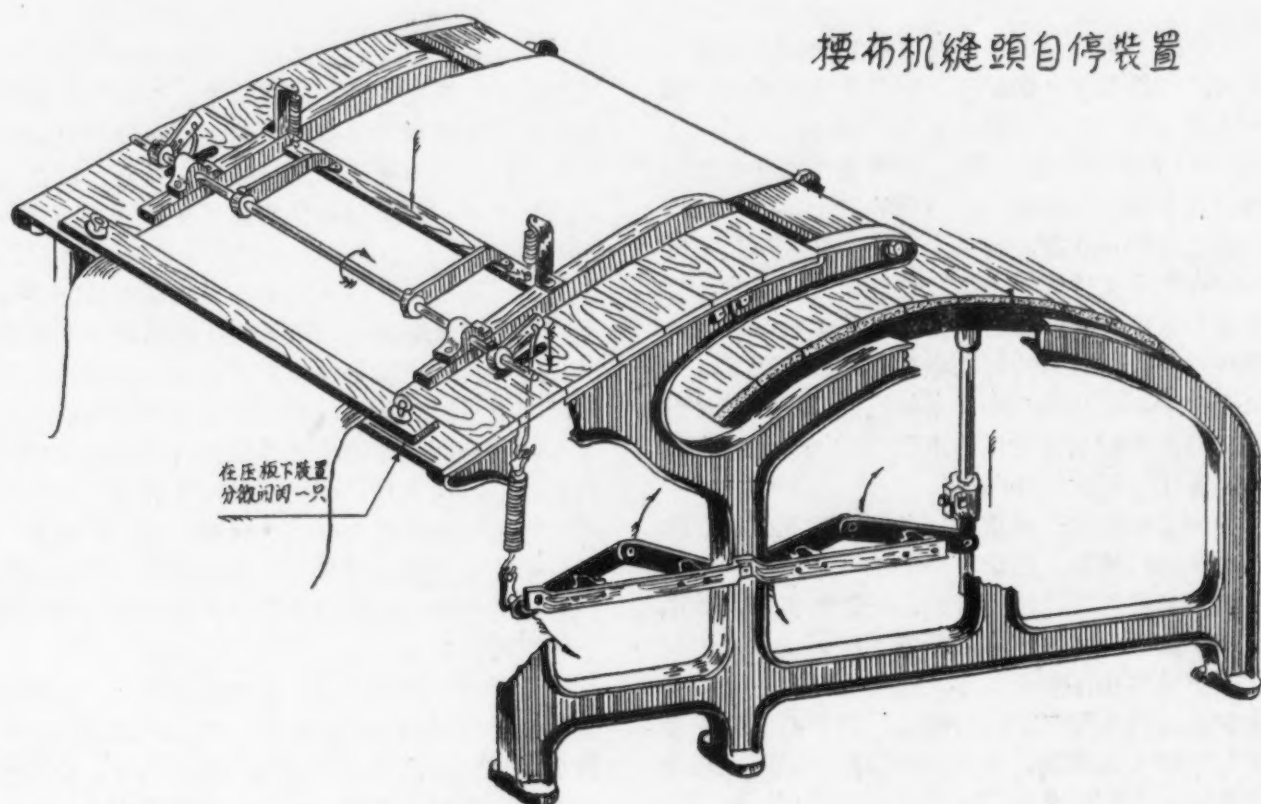
整理間在未折布前需要經過刷布工程，借以 除去附在棉布表面的棉結雜質。为便于連續通过

刷布机起見，將各軸之布头連接起來，即將軸与軸之間的布头縫起來。这样在經過摺布机时，必須將縫头扯开。因此当車工人必須时常注意，遇到縫头时，即随手关車，否則，一不注意縫头就要跑过去，給当車工在理布分匹工作帶來許多的麻煩，并增加工人的劳动强度。

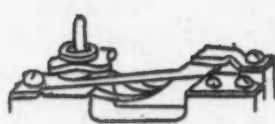
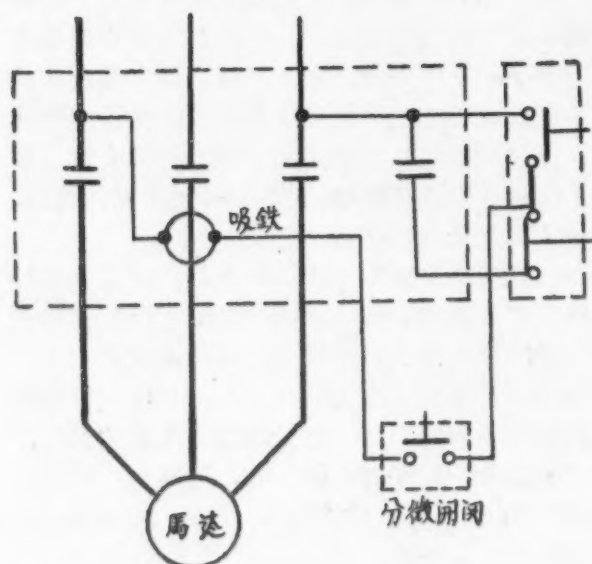
該厂电工趙仁根同志建議在摺布机進口处，

導布板的压板下面，加裝一个分微开关(見圖)。当縫头处通过压板时，即將压板稍微抬起，分微开关即动作，因而切断控制馬达的电磁开关，使摺布机自动关車。这样不僅减少当車工劳动强度，从而提高了工作效率。这个机构簡單，只需添置一个分微开关即可。

摺布机縫頭自停裝置



電 源



当一層布在木条下通过时，木条压在分微开关上，电磁开关操作綫圈接通。



当縫头在木条下通过时，木条跳起，分微开关释放，电磁开关操作綫断开。



保加利亞的棉紡織工業

紡織工業是保加利亞歷史最悠久的工業部門之一，还是在十九世紀下半期它就誕生了，但那時紡織工業還具有一般手工業的特點。

在1900—1912年期間，外國資本家在保加利亞建立了第一批棉織廠。以後的三十年中，工廠的數目達到600家，但是大部分的紡織廠是一些小的資本主義性質的企業，這些企業機器少，生產能力低下。直到1947年這些工廠才收歸國有，那時國家接受過來的棉紡織工業是技術落后，分散經營的。這時棉紡織工業就已面臨着要滿足曾在德國占領期間遭受過嚴重苦難的保加利亞人民的需要這一巨大的任務。

為了實現這一嚴重的任務，那時就必須對紡織工業進行改組，將千百個小工廠及能贏利且生產能力又高的工廠進行合併，安裝新機器，改進生產工藝過程，興建許多新的工廠。

上述各項任務於幾年之內就勝利完成，且生產的速度並未降低。此時棉織廠已有47家，總產量也已經大大提高。為了消除紡廠與織廠生產能力之間的不協調現象，於索非亞建成了一座“愛爾斯特，泰普曼”棉紡廠，該廠裝有六萬紗錠，每年可生產細紗5500噸。廠內所裝的機器全部是由德意志民主共和國運來的。

卡布羅沃市的“巴爾干”棉紡廠也進行擴建，其中增加了三萬枚德意志民主共和國製造的紗錠。此外，普羅夫迪夫“瑪利沙”棉紡織聯合工廠中新建了一個紡紗車間，車間中安裝了三萬弱拈紗用紗錠，目前該聯合工廠還在繼續擴建，一個裝有700台自動織機的織布車間將投入生產。索非亞“喬爾基、季米特洛夫”棉織廠的普通織機已更換為自動織機，並且還新增加了300台捷克自動織機。

到1952年，保加利亞棉紡織工業有各個國家和各個公司生產的機器，因此在并廠以後，工廠中機器的種類和型式是極其複雜的，因此就需要對機器進行標準化的工作，以備於零件的採購儲備。

保加利亞棉紡織工業在改進原有設備方面的當前任務是：安裝輔助裝置及各種控制裝置以迅

速改裝現有機器使之自動化，並改進這些機器的技術狀態，提高它們的使用質量。現在全部織機都已裝上織軸擊動裝置，而絡經機及卷緯機則都裝上了紗綫張力裝置和清紗裝置；此外，織機上還添裝了夾紗器；精紡機都換了更為完善的牽伸裝置。

由於採取了這一系列的改進機器設備的措施及其他各項組織措施，就使織機的轉數平均提高了7%，錠子轉數平均提高了10%。在紡織工業各部門中機器的利用能力提高了20~30%。

保加利亞每年都自國外購進許多高生產效能的新機器，現在用這些機器裝配了許多工廠，或用它們來更換低生產效能的機器，如，針織機，聯合染色機，整經機等等，除此以外，目前保加利亞也能生產一些紡織機器，並用它們來更換陳舊的設備。

由於以上各種原因，保加利亞按人口計算的織物產量與1948年相比提高了223.9%。今年平均每個居民計有17.5公尺織物。在這方面，保加利亞大大的超過了某些工業發達的資本主義國家。

在增加產量的同時，保加利亞棉紡織工業還改進了產品質量，擴大了品種。為達到這一目的，在一些大企業中都成立美術科并撥出一部分機器供研究新品種之用。在棉紡織工業管理局之下附設了一個中央示范織造工場，輕工業及食品工業部則成立了一個中央示范工廠。按目前的計劃，保加利亞每年可生產200—220種棉織物，設計了50種以上的新織物，約800種新圖案。因此，織物的質量也大大提高了。

在充份滿足國內市場需要之後，保加利亞棉紡織工業的產品也開始向國外輸出。目前保加利亞的紡織品無論是在新民主主義國家或資本主義國家中，都受到了極大的歡迎。現在保加利亞輸出的棉織物有60多種，數量超過總產量的20%。出口的織物有粗平布，細條布，府綢等，輸往的國家有20多個，其中如英國，法國，瑞典等。

（保加利亞大使館新聞處稿 姜同義譯）



北京國棉二廠等四個 棉紡織廠訂立互助 互學合同

北京國棉二廠、石家莊國棉二廠、鄭州國棉三廠和西北國棉四廠等四個棉紡織廠，在十月十日到十五日在鄭州國棉三廠簽訂了“廠際互助互學聯系合同”，進行廠際技術互助。

這四個廠是同時建設、設備條件也相同，規模也差不多，但在生產管理和技術水平上，各有優缺點，產品質量相差很多。因此，本着互相學習、取長補短、共同提高的原則，廠與廠之間簽訂了互助合同。這四個廠在簽訂合同當中，重點放在交流經驗上。會議開始前，四個廠相互交流了自己需要學習的和能夠提供的先進經驗。各廠都派出包括既能學習又能介紹經驗的技術工人、工程師和管理幹部，由廠長或副廠長率領參加會議。會議期間，採取專業座談、報告和現場觀摩表演等方式，交流先進經驗。

根據統計，在這個會上共交流了270多項經驗，其中北京國棉二廠決定推廣的就有54項。在交流中不是條條都好，而是經過充分的分析比較，共同決定那些是肯定的經驗，那些是需要試驗後才能決定推廣的，那些是供參考的，那些是現在四個廠都沒有解決而需要繼續研究的。譬如，布機小組共介紹了19條經驗，歸納後肯定的只有9條，分工研究的5條（梭子問題分給石家莊二廠研究，節電分給西北四廠研究；布幅寬、碼不足、緯縮分給鄭州三廠；脫緯大小分給北京二廠研究）其餘都只能作參考。因此，大家說，這次經驗交流比到廠參觀學習深刻得多，切實得多，效果好得多。真達到取長補短，互相幫助、互相學習、共同提高的目的。合同還具體規定教和學的方法，在一定時間內派人到對方廠去學習或實習，各廠之間還定期或不定期的經常相互交流技術資料，按問題組織個別的參觀訪問，研究生產中所發生的問題，並且幫助解決，達到共同提高。

（張耀先）

石家莊華新紡織廠換蓋板的 先進操作方法

石家莊華新紡織廠梳棉車間換蓋板小組，在

開展先進生產者運動中，積極鑽研技術，經全組同志共同研究，提出了一項換蓋板的先進操作方法，能減少停台時間，提高工作效率。

目前各廠換蓋板的方法，大多是用單獨傳動走淨帘子花後，再將蓋板全部拆掉；在拆的過程中，每拆掉一部分蓋板，即有兩人拉練條，一人搖蓋板，將錫林——蓋板工作區中的蓋板搖上來。這種方法不僅耗費人力，而且也不安全。石家莊華新紡織廠梳棉間工人進行研究後，改變了這種操作方法，在走帘子花的同時，三人在機後即進行換蓋板的工作，因蓋板走的速度很慢，有足夠的時間來進行調換。其工作步驟：

1. 關車，抄車，拆大毛刷和花卷架，裝單獨傳動；

2. 開車，走帘子花，同時三人在機後進行換蓋板。工作法如下：①預先將蓋板車推至機後，將標準蓋板取出，放在給棉板上。②一人站在機後的當中，兩人站在機側，先拆掉第一塊蓋板（中間的人拿下舊蓋板放在車上，隨手取一根新蓋板），將螺絲放下然後立刻拆第二塊蓋板的螺絲。③中間的人取出新蓋板放在剛拆掉的第一塊蓋板的位置上，同時兩側兩人取下第二塊蓋板的螺絲，隨即上到新蓋板上。依此循環，拆換蓋板。在換蓋板的工作進行中，當中間的人拿蓋板時，往往兩側的人有時將要過來的蓋板的螺絲用扳手鬆動一下，以便容易摘掉。

3. 當新蓋板換到第53根時，就開始裝標準蓋板。標準蓋板兩邊的蓋板暫且不裝，留出間隙，以便校正蓋板高低。以後按規定5、7、7、5、5，裝上標準蓋板。當第一根標準蓋板走到炮筒托腳處，正好全部蓋板換完。

4. 校正蓋板距離。

5. 拆單獨傳動，蓋板皮帶盤，用搖把搖動蓋板，將標準蓋板側的蓋板裝上，然後安裝各部機件，即行試車。

過去採用舊方法換蓋板，需要2時12分鐘，採用新方法後只需要1時29分鐘，提高效率67.3%。

（按：這種在蓋板運轉中拆換蓋板的操作方法，必須由熟手工工人來作，同時，工作時思想必須集中，否則會影響安全和質量。）

（李曉晨）

1957年出版的紡織雜誌介紹

中國紡織 (半月刊)

中華人民共和國
紡織工業部編

每月15、30日出版
定價: 0.30元

“中國紡織”是中華人民共和國紡織工業部指導全國紡織工業的機關刊物，它的任務是：闡述與貫徹中央和部的政策、法令、指示；指導紡織工業企業管理與生產技術的改進；交流各地生產管理經驗；有系統地介紹蘇聯先進經驗。創刊六年以來，在貫徹部的方針任務、改進與提高企業管理等方面，均起了一定的指導作用；對企業管理幹部和工程技術人員進行工作有所幫助。

紡織通報 (月刊)

中國紡織工程學會編

每月8日出版
定價: 0.35元

“紡織通報”是全國性的紡織科技刊物，內容以交流國內紡織科技工作者關於各種紡織纖維的研究和紡織工藝、機械制造等方面的技術成就，報導實際經驗和理論研究的總結，幫助廣大紡織技術人員提高科學技術的水平。

紡織譯叢 (月刊)

中國紡織科學研究院 合編
中國紡織工程學會

每月21日出版
定價: 0.35元

內容主要譯介蘇聯和人民民主國家以及資本主義國家關於棉、毛、麻、絲、人造纖維等紡織科學的論述、研究、討論以及先進經驗，以幫助廣大紡織科技人員迅速了解和掌握國外新技術，適應趕上世界紡織先進技術水平的要求。

染整通報 (月刊)

中國紡織工程學會編

每月25日出版
定價: 0.35元

內容包括染整工程的科學技術論述和討論、實踐中的經驗交流為主，並有國外有關染整工程先進理論和經驗的介紹以及問題解答；另外還將辟出一定篇幅刊載手工業的染整工藝文章。

郵局發行，各地郵局均可訂閱

中國紡織

(半月刊)

一九五六年 第二十一期

一九五六年十一月十五日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部
出版者 紡織工業出版社
北京東長安街

總發行處 郵電部北京郵局

訂閱處 全國各地郵局

經售處 各地新華書店
中國圖書發行公司

印刷者 財政部稅總印刷廠
北京東郊八王墳

預訂價目

三個月六期 一元八角

半年十二期 三元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

掛號郵費另加

本期定價每冊三角

本期印數9,900冊